2014

GUIDE D'UTILISATION

CADIS MR820 – MULTIBALER

Version 2.0

Cher client,

Merci d'avoir choisi notre produit CADIS.

Une étude attentive de ce manuel d'instruction et le strict respect de toutes les recommandations garantira une vie longue et sans difficultés pour votre machine.

- Assurez-vous de garder ce manuel à proximité de la machine pendant son fonctionnement
- Si vous perdez ou endommagez ce manuel d'instruction, s'il vous plaît commandez en un nouveau chez votre distributeur ou chez CADIS.

Si vous avez des questions ou ne comprenez pas complètement ce manuel, n'hésitez pas à nous contacter.

Contactez-nous à l'adresse suivante:

Sarl CADIS

BP 15

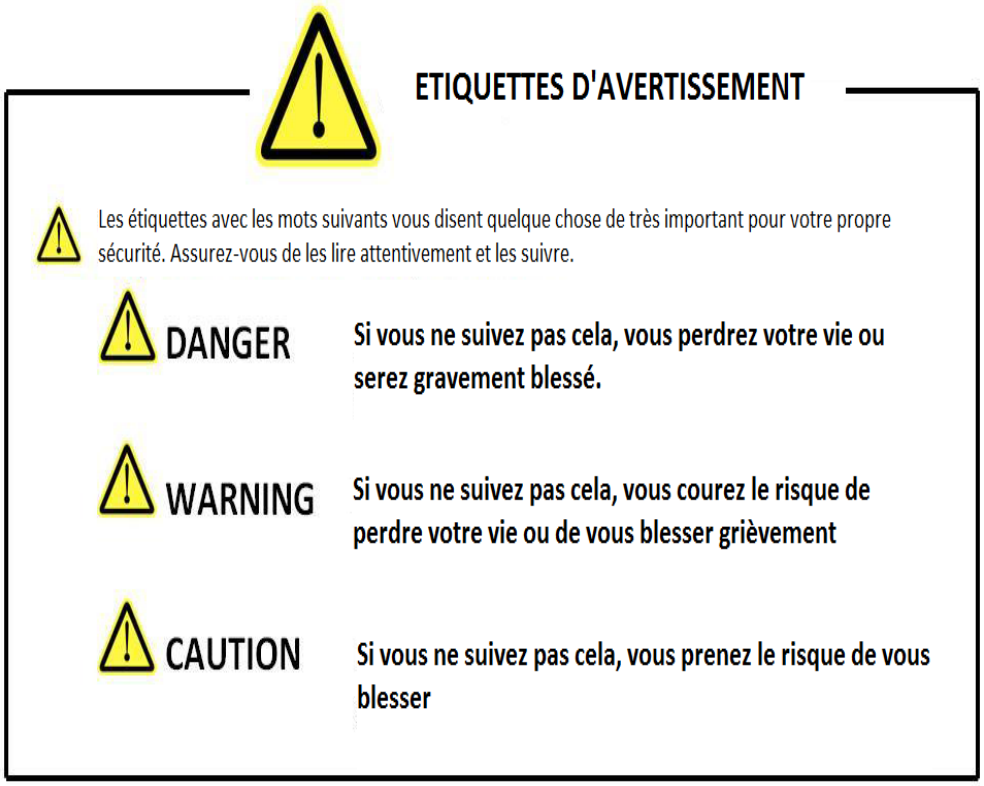
85190 Aizenay

France

0033 02 51 94 61 94

Email: cadis-france@orange.fr

www.cadis-france.com


ETIQUETTES D'AVERTISSEMENT
Les étiquettes avec les mots suivants vous disent quelque chose de très important pour votre propre sécurité. Assurez-vous de les lire attentivement et les suivre.
DANGER
Si vous ne suivez pas cela, vous perdrez votre vie ou serez gravement blessé.
WARNING
Si vous ne suivez pas cela, vous courez le risque de perdre votre vie ou de vous blesser grièvement
CAUTION
Si vous ne suivez pas cela, vous prenez le risque de vous blesser

1- INTRODUCTION

1.1 GÉNÉRAL

Avant de commencer à utiliser le **CADIS MR 820 MULTIBALER** il est fortement recommandé de lire attentivement ce manuel et les exigences en matière de sécurité !

CADIS MR 820 MULTIBALER – PRESENTATION

Le **MR 820 MULTIBALER** est un produit complètement nouveau. La conception a été réalisée sur la base d'une recherche constante à long terme et le développement dans le domaine des emballages de balles rondes. Avec soins et attention, le **MR 820 MULTIBALER** fournira des années de performance fiable et sûre.

Cependant, il est également important que toute personne qui utilise la machine lise et comprenne ce manuel avant de faire fonctionner la machine. Si l'une des instructions ne semble pas claire, n'hésitez pas à contacter votre revendeur CADIS. Il est essentiel de remplacer les pièces défectueuses de la machine immédiatement et d'utiliser uniquement des pièces de rechange authentiques CADIS, car ceux-ci sont conçus et fabriqués selon les mêmes spécifications que la machine d'origine. Ceux-ci peuvent être obtenus auprès de votre revendeur CADIS.

Description d'un opérateur dûment formé : Le **MR 820 MULTIBALER** nécessitera un opérateur dûment formé. C'est une personne qui a lu et compris la totalité du contenu de ce manuel d'instruction. Elle doit être consciente de toutes les consignes de sécurité, de toutes les fonctions et les contrôles, à la fois hydraulique et électrique. L'opérateur est le seul responsable de l'utilisation sécuritaire et de l'entretien de la machine, conformément à ce manuel. Il est fortement recommandé que la formation soit recherchée auprès de votre revendeur local. L'opérateur doit être constamment conscient de son environnement et doit toujours penser à la sécurité en premier. La machine ne doit être utilisée qu'aux fins prévues décrites.

NOTE : La description ci-dessus n'est qu'un guide, et en règle générale, il est fortement recommandé de se familiariser d'abord lentement avec une machine. Prenez le temps d'apprendre et de comprendre toutes les caractéristiques de la machine. La compétence de la machine augmentera lorsque davantage d'expérience est obtenue.

Il est important d'indiquer le numéro de série de la machine lors de la commande de pièces de rechange ou d'une demande d'assistance technique. Un espace est prévu ci-dessous pour enregistrer les détails de la machine :

Numéro de série	
Date de fabrication	
Date de livraison	

En raison d'une politique de développement de produits et l'amélioration continue, CADIS se réserve le droit de modifier les spécifications des machines sans délai.

2- TABLE DES MATIERES

1	INTRODUCTION	
2	TABLE DES MATIERES	
3	CONNAITRE LA MB820	
4	SECURUTE	
5	MESURES DE SECURUTE	
6	PREPARATION TRACTEUR ET MACHINE	
7	MACHINE EQUIPEMENTS ET PREPARATION	
8	UNITE ELECTRONIQUE DE CONTROLE	
9	SECURITE SUR LA ROUTE ET PENDANT L'UTILISATION	
10	UTILISATION ET REGLAGES DE LA MACHINE, UTILISATION AU CHAMPS	
11	MACHINE MAINTENANCE	
12	STOCKAGE	
13	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	
14	PANNES ET REMEDES	
15	GARANTIE	

3- POUR BIEN UTILISER LE MB 820 MULTIBALER

Le **MR 820 MULTIBALER** est protégé contre de nombreux dangers pour lui-même tout en étant exploité à partir de l'unité de contrôle dans les deux cycles manuel et automatique. Cependant, il est de la plus haute importance pour la sécurité de l'opérateur et pour les autres, que l'opérateur prêt attention à tous les avertissements et instructions donnés dans ce manuel. En particulier tous les dispositifs de sécurité, décalcomanies, gardes et contrôles doivent être en place et en parfait état de fonctionnement. N'essayez jamais de nettoyer tout dysfonctionnement lorsque la machine est en marche. Gardez la « zone de danger » (une zone autour de la machine) libre de toutes personnes et animaux en tout temps pendant que la machine est en fonctionnement. Ce manuel doit être lu et bien compris par tous ceux qui vont faire fonctionner la machine.

3.1 UTILISATION PREVUE DE LA MACHINE

- Le **MR 820 MULTIBALER** est exclusivement conçu pour une utilisation normale à des fins agricoles. La machine a été conçue pour produire des balles de maïs, fourrage, ensilage et tous les autres types de matériaux fibreux en vrac pour l'alimentation du bétail ou pour l'utilisation dans d'autres circonstances. Cette désignation comprend le déplacement de la machine entre les champs de piste ou sur route, accessoire à la presse à balles rondes. Le fabricant ne peut être tenu responsable de toute perte ou dommages résultant d'utilisations de la machine autres que celles spécifiées ci-dessus. Toute autre utilisation de la machine est entièrement au risque des propriétaires / exploitants.

- L'utilisation prévue de la machine comprend que les instructions d'utilisation, d'entretien et de réparation prescrites par le constructeur seront strictement respectées.

- L'utilisation prévue de la machine comprend que exclusivement les personnes qui la connaissent et instruites sur les risques sont autorisées à exploiter, à maintenir et / ou à réparer la machine.

- L'utilisation prévue de la machine comprend que les exigences en matière de santé et de sécurité, qui peuvent être en vigueur dans le pays d'utilisation, doivent être strictement respectées.

- L'utilisation prévue de la machine comprend qu'aucun autre équipement ou accessoires autres que publiées par le fabricant sont installés dans la machine. L'utilisation de tout autre équipement ou accessoire est entièrement au risque des propriétaires / exploitants dans ces cas de modifications non autorisées. Les changements excluent toute responsabilité du fabricant.

Pour toute modification de l'équipement de sécurité, la déclaration de conformité ainsi que la marque CE sur la machine perdent leur validité

3.2 PRINCIPAUX ELEMENTS DE LA MACHINE

4- SECURITE GENERALE

4.1 SOYEZ AU COURANT DE TOUTES LES INFORMATIONS DE SECURITE

Le symbole en face est le symbole utilisé pour vous avertir des problèmes de sécurité. Il apparaît à la fois dans ce manuel et sur quelques-uns des autocollants de sécurité. Sur les autocollants il apparaît sur un fond jaune alors que dans ce manuel, il apparaît en noir et blanc. Suivez toutes les précautions de sécurité et pratiquez un fonctionnement sécurisé de toutes les machines en tout temps.

Lors de la lecture de ce manuel accordez une attention particulière à l'endroit où vous voyez le symbole ci-dessus, en accordant un soin particulier à l'endroit où vous verrez les pointeurs **Danger**, **Avertissement** et **Attention**.

4.2 SUIVEZ TOUTES LES INSTRUCTIONS DE SECURITE

En utilisant de ce manuel, lisez toutes les instructions de sécurité, de messages et soyez conscient de la signification de tous les autocollants de sécurité. Assurez-vous, si les autocollants de sécurité sont endommagés ou manquants dus à l'usure ou à cause de remplacement de composants, qu'ils soient remplacés. Les autocollants sont détaillés à la section 2.7 de ce manuel comme référence pratique. Comme toutes les machines, apprenez toutes les opérations et l'utilisation de contrôles par la lecture de ce manuel. N'essayez pas de laisser quelqu'un exploiter cette machine sans être complètement instruit.

4.3 CONSERVEZ TOUS LES ARTICLES SOIGNEUSEMENT

Conservez tous les accessoires tels que les rouleaux nets de rechange de manière sécurisée et en toute sécurité afin d'empêcher les objets de tomber. S'ils sont stockés de façon incorrecte, les articles peuvent tomber et causer des blessures graves ou la mort.

Gardez les zones de stockage claires des passants et des enfants.

4.4 VETEMENTS DE PROTECTION

Portez toujours des vêtements et des équipements de sécurité adaptés pour la tâche à accomplir, ne portez jamais de vêtements amples. Une exposition prolongée à des bruits intenses peut entraîner une altération ou une perte de l'audition. Dans le cas des bruits intenses, portez des appareils auditifs de protection appropriés tels que bouchons d'oreille ou casque antibruit. L'utilisation d'écouteurs (Walkman) n'est pas recommandée lors de l'utilisation de machines, car cela altère l'attention de l'opérateur.

4.5 EN CAS D'URGENCE

Dans le cas d'un accident, de l'équipement d'urgence doit être conservé à portée de main. Une trousse de premiers secours et un extincteur ainsi que les numéros de téléphone d'urgence doivent toujours être disponibles pour les opérateurs de machines.

4.6 RESTEZ A L'ECART DES ELEMENTS ROTATIFS

Des blessures graves ou la mort peuvent résulter d'un enchevêtrement de vêtements ou de parties du corps dans les arbres à cardan, transmissions et autres composants rotatifs et mobiles.

Conservez tous les carters en place à tout moment, portez des vêtements près du corps et veillez à ce que le moteur du tracteur soit arrêté, la clé retirée et que la prise de force ait cessé de tourner avant de procéder à des ajustements, des connexions ou nettoyage de l'équipement entraîné par prise de force.

4.7 UTILISATION DU MR 820 MULTIBALER SÉCURISEE

Afin d'éviter des blessures graves ou la mort en étant tiré dans la machine:

1. Ne jamais tenter d'entrer dans la trémie ou d'alimenter net ou de couper dans la chambre de compression alors que la presse est en cours d'exécution.
2. Tout d'abord, dégager la prise de force, arrêtez le moteur du tracteur et retirez la clé.
3. Les passants doivent se tenir bien à l'écart de la presse et du tracteur quand la machine est en marche.

4.8 EN CAS D'INCENDIE

Dans le cas d'un incendie, ce qui suit est seulement donné comme une procédure de ligne directrice, c'est la décision des opérateurs de déterminer la gravité et donc la solution à la situation.

1. Éjectez la balle de la chambre de pressage par l'ouverture du hayon sur la table d'emballage et de le déposer dès que possible.
2. Déplacez le tracteur et la machine loin du matériau inflammable.
3. Débrayez la prise de force, éteignez le tracteur et retirez la clé. Retirez tout tuyau et faisceaux électriques de la machine, en supposant qu'il est sans danger de le faire.
4. Avec toutes les connexions retirées, dégagez la barre du tracteur. Conduisez le tracteur loin de la presse.
5. En utilisant un extincteur approprié, essayez d'éteindre tous les incendies ou appelez les pompiers.

NOTE : Il est recommandé que la machine soit raisonnablement propre et libre de toute accumulation de maïs, d'herbe, de foin, de paille ou d'autres matériaux comme les lubrifiants, etc., ce qui contribuera à réduire le risque d'incendies.

ATTENTION !

Il est nécessaire de suivre toutes les exigences de sécurité pendant le travail, le réglage et l'entretien de la presse à balles rondes.

Ne pas faire ce qui précède pourrait provoquer un accident !

4.9 AVERTISSEMENTS DE SECURITE GENERALE

- **Lisez et comprenez** ce manuel d'utilisation avant d'utiliser la machine. Si l'une des instructions ne semble pas claire, n'hésitez pas à contacter votre revendeur CADIS.

- **Seules les personnes compétentes** qui ont lu et compris ce manuel sont qualifiées pour faire fonctionner cette machine. Le propriétaire de cette machine est tenu par la loi de veiller à ce que chaque opérateur doit comprendre toutes les fonctions, les contrôles, les processus de travail et les consignes de sécurité avant de faire fonctionner la machine.

- **Tous les dispositifs de sécurité** tels que les carters, les pièces de protection et les contrôles de sécurité doivent être en place et en parfait état de fonctionnement. Il est interdit d'utiliser cette machine avec des dispositifs de sécurité défectueux ou incomplets.

- **Tous les autocollants de sécurité** sur la machine doivent être maintenus en bon état lisible. Si elles ne le sont pas, elles doivent être remplacées par authentique CADIS auprès de votre revendeur CADIS (numéros de pièces disponibles dans ce manuel).

- **Avant d'utiliser** l'appareil, l'opérateur doit s'assurer que tous les capots sont fermés et tous les dispositifs de sécurité sont en mode de fonctionnement.

- **Avant d'utiliser** cette machine, l'opérateur doit s'assurer que les instructions du fabricant pour attacher et détacher la machine sont suivies. Cela inclut la fixation de barre de traction, les lignes électriques et hydrauliques et en particulier le système d'éclairage.

- **Avant d'utiliser** cette machine, l'opérateur doit s'assurer qu'aucune personne ou animal soit près de la machine ou soit cachés sous la machine (les personnes de tracteurs ne sont autorisés à s'asseoir sur les sièges concernés).

- **Avant d'utiliser** cette machine, l'opérateur doit s'assurer qu'il n'y a pas de personne dans la « **zone de danger** » (à l'avant du tracteur, entre le tracteur et la machine et un minimum de 10 mètres derrière la machine).
  Remarque: Il est de la responsabilité de l'opérateur de garder toutes les personnes hors de cette zone ! Dans cette zone, la personne est soumise à un risque pour sa propre santé ou sécurité !

- **Pendant le fonctionnement** de cette machine sur un terrain vallonné ou en pente, l'opérateur doit prendre des précautions supplémentaires, en particulier la « zone de danger » est augmentée dans des conditions telles que les balles sont plus susceptibles de rouler provoquant un risque potentiel.

- **Avant de travailler** sur cette machine, comme le remplacement , le nettoyage de fourrage loin de toute partie de la machine ou la modification de n'importe quel paramètre, l'opérateur doit s'assurer que le tracteur a définitivement cessé de bouger, que le frein à main est appliqué, le moteur s'est arrêté et la clé de contact est retirée, la prise de force est retirée et l'énergie électrique est déconnectée. Il est interdit d'ouvrir les carters de sécurité pour effectuer des travaux sur la machine, sauf si les précautions ci-dessus spécifiées ont été réalisées.

- ***Attention!*** Si l'inspection en cours de fonctionnement de la machine est dans la zone de danger (**très dangereux et non recommandé**!), il devrait y avoir une formation et une deuxième personne entièrement compétente sur le tracteur et au contrôle de la presse. Si toutefois le deuxième opérateur perd de vue l'inspecteur, coupez l'alimentation du tracteur immédiatement! Cette inspection doit être effectuée si toutes les protections sont bien en place, la machine sur un sol plat et une distance de sécurité est maintenue de tout danger sur la machine par exemple la zone de la machine.

- Pendant les **opérations d'entretien**, travaillez avec les cheveux attachés. Ne portez pas de de cravate, collier, écharpe ou vêtement ample lorsque vous travaillez à proximité de la machine ou des pièces mobiles. Si ces objets étaient attrapés, des blessures graves pourraient en résulter.

- Lors de la réalisation des **travaux d'entretien**, callez toujours la machine correctement si possible toujours baissé la béquille sur le sol avant de travailler sur la machine. S'il n'est pas possible d'abaisser la machine ou de la fixer au sol, en toute sécurité, appuyez toujours la machine. Ne travaillez pas sous une machine qui est supportée uniquement par un cric. Ne soutenez jamais la machine avec des accessoires qui peuvent casser ou s'effriter en charge continue.

- Lors de la réalisation des travaux d'entretien et lorsque le hayon est ouvert lors de l'entretien, l'inspection, le nettoyage et la réparation, il est nécessaire d'activer le verrouillage pour empêcher le hayon pour tomber. Le loquet de verrouillage se trouve sur le cylindre de levage de la porte arrière. Avant d'abaisser la porte, vérifiez que loquet de verrouillage est enlevé.

- Lors de la réalisation des travaux de réparation, évitez un échauffement à proximité de conduites sous pression car les lignes à pression peuvent être endommagées accidentellement lorsque la chaleur va au-delà de la zone immédiate de la flamme.

- L'entretien et les travaux de réparation sur cette machine doivent toujours être effectués en conformité avec ce manuel.

- Les travaux d'entretien et de réparation dépassant le contenu de ce manuel ne doit être effectué par des personnes qualifiées ou votre revendeur Cadis.

- Avant de se rendre sur la voie publique, le propriétaire de cette machine est tenu par la loi de veiller à ce que chaque opérateur ait obtenu un permis de conduire valide et soit familier avec les règles de circulation routière concernant le pays d'utilisation.

- En cas de stationnement les deux roues de cette machine doivent être bloquées à l'aide des bouchons de roue selon les règles de la circulation routière concernant le pays d'utilisation.

5- AVERTISSEMENTS PARTICULIERS

5.1 AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ ÉLECTRONIQUE

- Cette machine est équipée de pièces et de composants qui sont conformes à la directive 2004/108/CE EMC électroniques, mais peut encore être influencée par des émissions électromagnétiques ou d'autres appareils, tels que les machines à souder, etc.
- Vérifiez les câbles électriques régulièrement à la recherche de signes de rupture ou d'usure. En cas de doute remplacez toujours.

5.2 AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ HYDRAULIQUE

- La pression maximale dans le circuit hydraulique de la machine ne doit pas dépasser 210 bars.
- Veillez toujours à ce que le système ne soit pas sous pression avant de travailler sur la machine. L'huile sous pression peut pénétrer la peau et causer des blessures. Avant de procéder à des travaux d'entretien au circuit hydraulique de la machine dépressurisez en dégageant les lignes de connexions très lentement.
- Les dispositifs actionnés hydrauliquement comme la chambre de compression, le convoyeur de retour, le système d'emballage, etc., doivent être bloqués mécaniquement contre le mouvement, avant de travailler sur la machine.
- Si tous les tuyaux sont retirés ou remplacés veillez à ce qu'ils soient marqués et réinstallés à la position correcte pendant le remontage.
- Contrôlez les tuyaux régulièrement à la recherche de signes de fuite ou d'usure. En cas de doute remplacez toujours - le temps de travail maximum recommandé des tuyaux ne doit pas dépasser 5 ans. N'utilisez que des spécifications exactes, pièces de rechange authentiques AGRONIC.
- Ne travaillez pas sur les systèmes hydrauliques, sauf si vous êtes qualifié pour le faire, ce travail devrait être effectué que par des personnes qualifiées ou votre revendeur CADIS
-

5.3 NIVEAU DE BRUIT

La réglementation européenne 86/188/CEE dirige les employeurs et les employés pour contrôler le niveau de bruit au travail. Le niveau de bruit au champ peut varier en fonction du tracteur, du sol, des cultures et des autres conditions environnementales.

Dans des conditions normales, le niveau de bruit à côté de l'oreille du conducteur de la MR 820 MULTIBALER ne dépasse pas 75 dB avec l'écran de la cabine du tracteur ouvert. Le niveau de bruit commun de la machine et du tracteur est principalement influencé par le bruit de tracteur (la radio est une source de bruit supplémentaire).

5.4 PRÉCAUTIONS CONTRE LES INCENDIES

- Soyez conscient que les cultures sont facilement inflammables.
- Ne fumez pas ou ne faites pas usage d'un briquet à côté de la machine.
- Un extincteur en fonctionnement doit toujours être disponible sur le tracteur.
- La machine doit être maintenue éloignée d'huile, de graisse, de cultures ou de toute autre matière inflammable à tout moment.

- Ne continuez pas à travailler avec des pièces, câbles ou tuyaux surchauffées, sauf si vous avez identifié et éliminé la cause de la surchauffe.

ATTENTION !

Lorsque la presse est utilisée pour la collecte de matières inflammables, il est très important de suivre les règles de sécurité incendie pour prévenir les incendies.

Ne pas suivre ce qui précède pourrait provoquer un accident !

5.5 DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ SPÉCIAUX / INSTRUCTIONS

- Selon les normes de sécurité européennes les couvertures de cette machine sont conçues pour n'être ouvertes qu'à l'aide d'un outil spécial et être fermées sans outil. Pour déverrouiller les couvertures les serrures doivent être poussées avec une pièce ronde en acier (tournevis) et par conséquent, il est possible de tirer les couvercles latéraux ouverts. Il est interdit d'utiliser la machine sans couvertures ou avec des couvertures ouvertes. Le propriétaire de cette machine est tenu par la loi de veiller à ce que tous les couvercles soient installés sur la machine et soient en bon état de fonctionnement.
- Les travaux d'entretien ou de réparation doivent être effectués sur la chambre de pressage ouverte du hayon, qui doit toujours être verrouillé à l'aide du levier sur les vérins hydrauliques. Le hayon doit être déverrouillé lorsque vous fermez la chambre de pressage de nouveau.
- La prudence devrait toujours être prise pour alimenter le rouleau de filet ou de faire des réglages à la configuration de la prise filet ainsi que du couteau de filet

6- EMPLACEMENTS DE DÉCALCOMANIES DE CONSIGNE DE SÉCURITE

COTE AVANT DE LA MACHINE

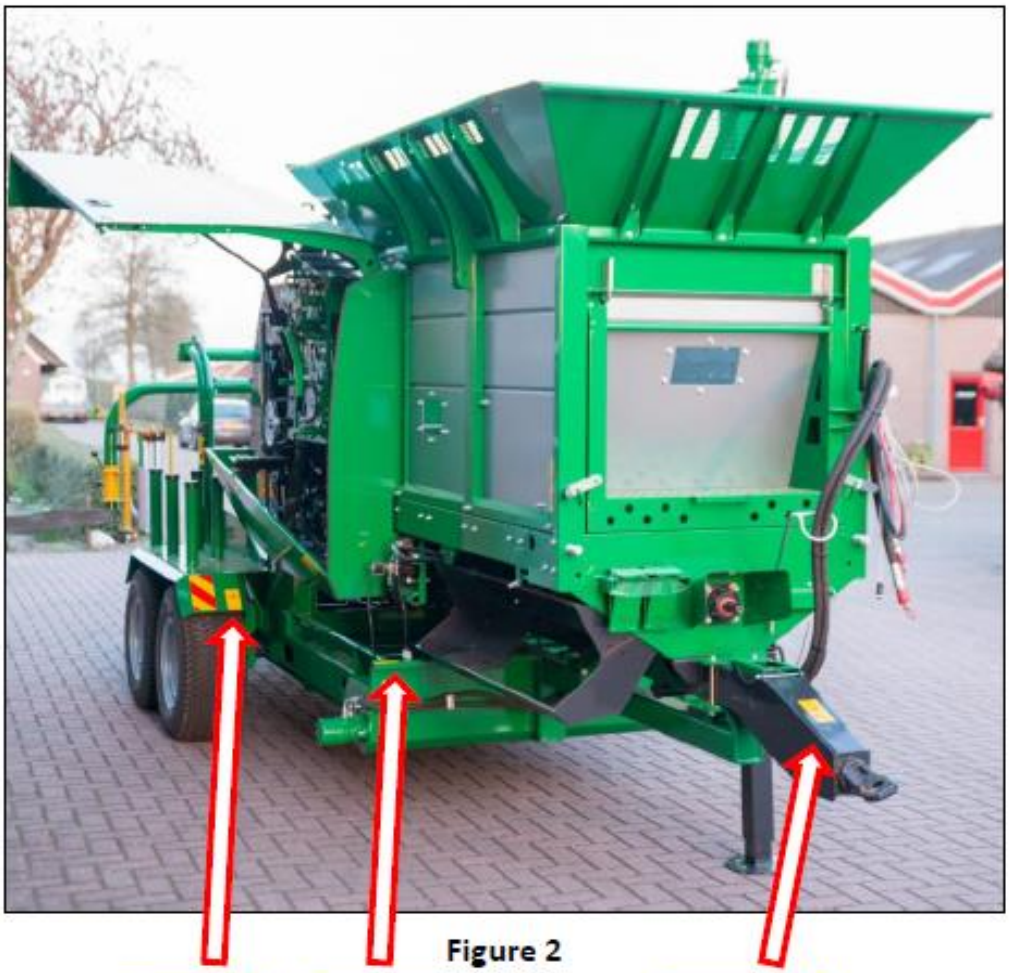


Figure 2

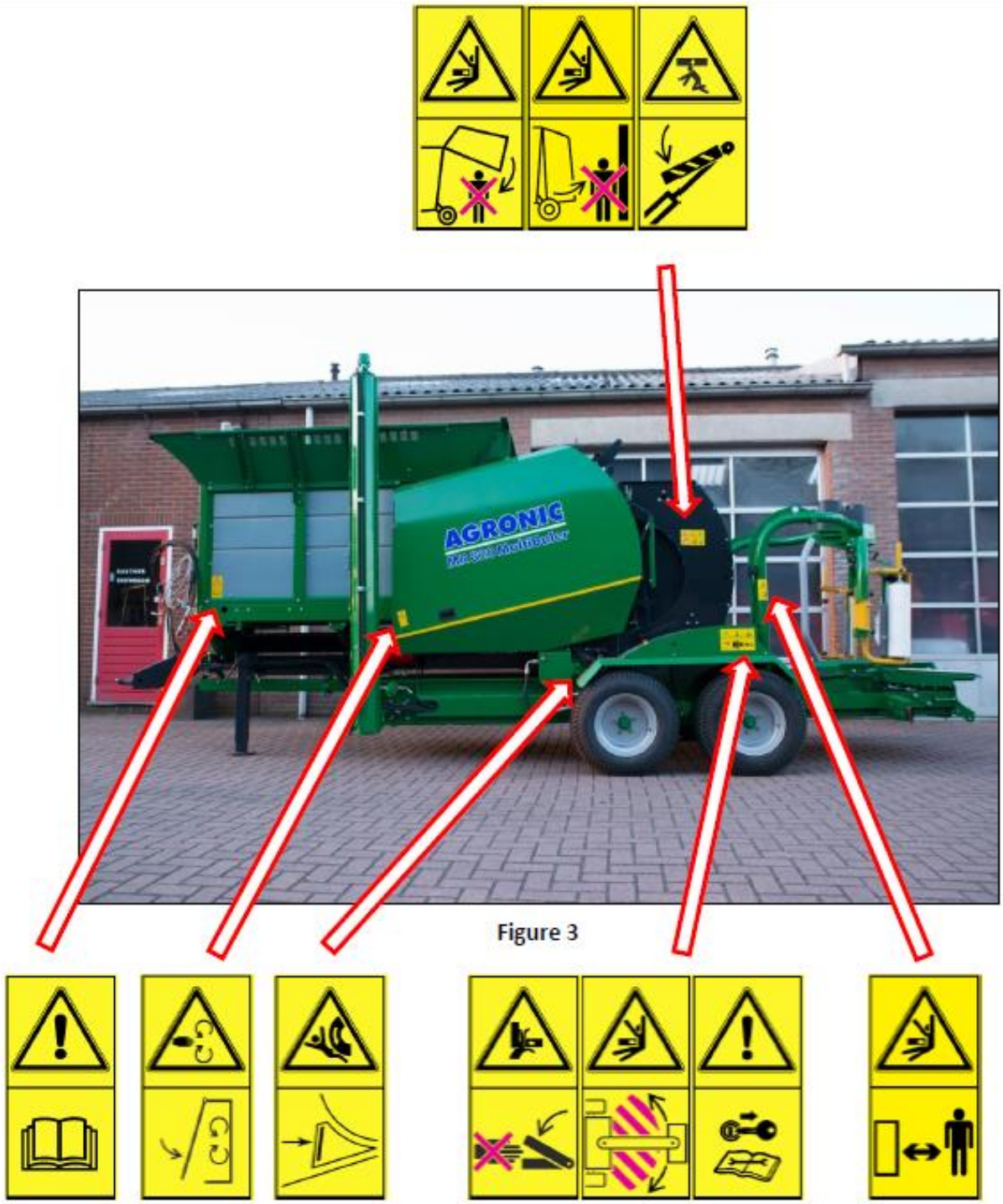


Figure 3

Figure 4

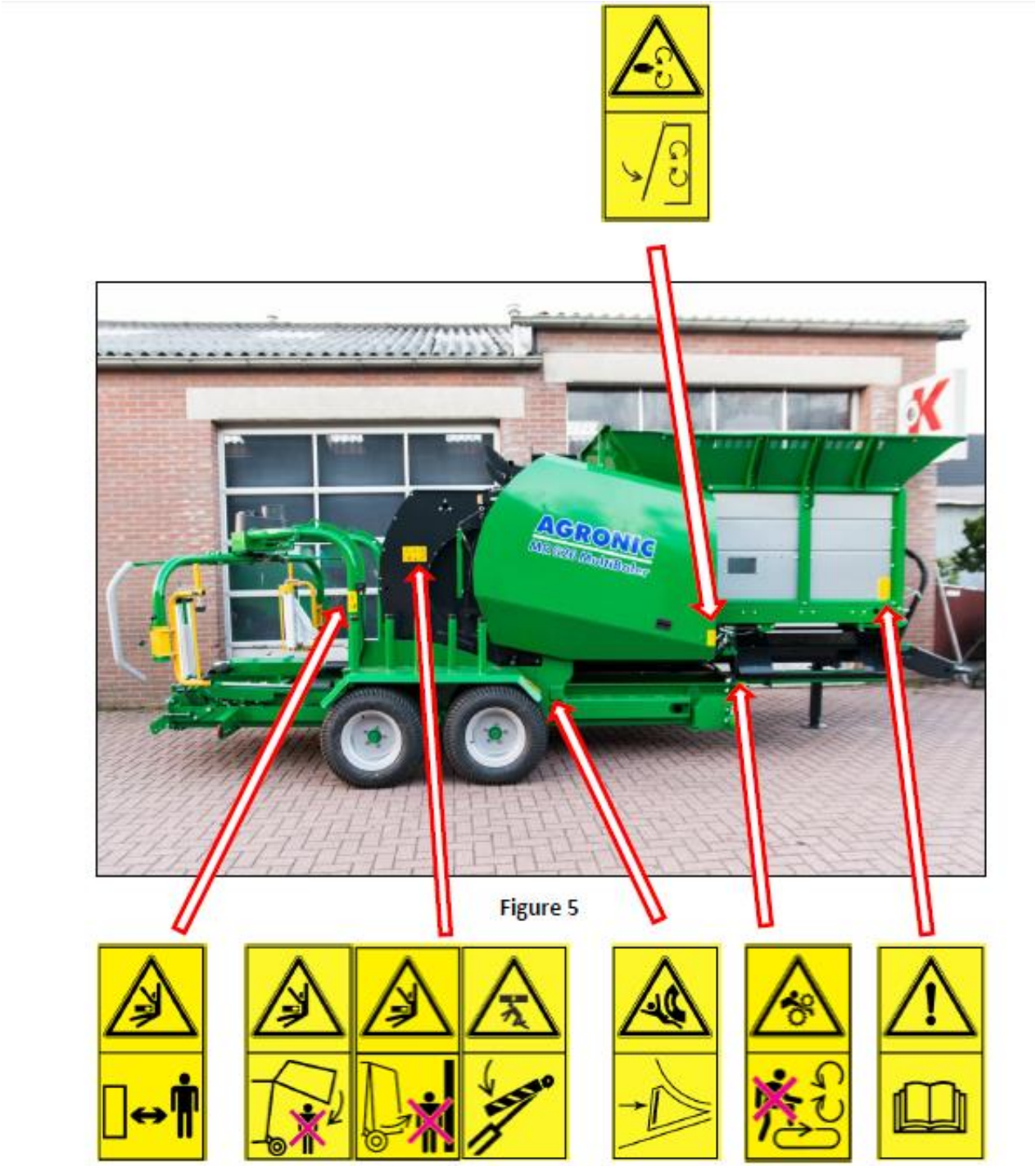


Figure 5

Les zones dangereuses qui ne peuvent être protégées par aucun dispositif sont marquées par des décalcomanies jaunes de sécurité. Il faut donc s'assurer que tous les avertissements de sécurité et les instructions soient comprises et suivies.

Si n'importe quelle décalcomanie est endommagée ou manquante, elles sont disponibles auprès de votre vendeur CADIS.

Les numéros de pièce pertinents sont indiqués entre parenthèses.

Note : Les instructions les plus importantes sont indiquées par des pictogrammes. Nous expliquons les significations précises comme suit :

Lisez attentivement le manuel d’utilisation avant d’utiliser la machine

Observer les instructions et les règles de sécurité pendant le fonctionnement de la machine

Ordre n° :451 294294

Restez éloigné de la ligne conductrice de rotation afin d’éviter des blessures graves

Ordre n° 452 446

Restez à l'écart de la porte relevée, sauf si le verrou de sécurité est mis

Restez à l'écart de la porte et de sa zone de basculement lorsque le moteur du tracteur est en marche

Ordre n° : 449 297 & 449 284

Ne vous approchez jamais de la zone de danger : risque d'écrasement par des pièces en mouvement

Ordre n° 447 580

Restez à l'écart de la zone d'articulation lorsque le moteur tourne.

Ordre n° 449 290

Arrêtez le moteur et retirez la clé avant d'effectuer l'entretien ou la réparation

Ordre : n° 449 492

Utilisez le frein de parking avant de dételer la machine ou la garer

Ordre n° :449 581

Fermez les protections et les garants avant de faire fonctionner la machine

Ordre n° :452 456

Restez à l’écart de la zone de basculement de la machine.

Ordre n° :452 332

Sécurisez le cylindre de levage avec le dispositif de verrouillage avant de vous mettre dans cette zone de danger

Ordre n° :447 413

Ne marchez pas sur la plate – forme du transporteur de retour si la machine est connectée au tracteur et le moteur en marche.

Ordre n° :449 405

Restez à l'écart pendant la période d'éjection de la balle

Ordre n° :850 156-5

5.8 DESCRIPTION DE LA PLAQUE DE NUMERO DE SERIE

Si quelque chose ne va pas avec le produit, même après que vous fassiez une vérification en fonction de "la façon de traiter les problèmes", s'il vous plaît appelez le distributeur auprès duquel vous avez acheté le produit ou Gebr. Knoll en tant que coproducteur.

Vous pouvez trouver la plaque du numéro de série de la machine sur le timon. Voir la figure 6 ci-dessous.

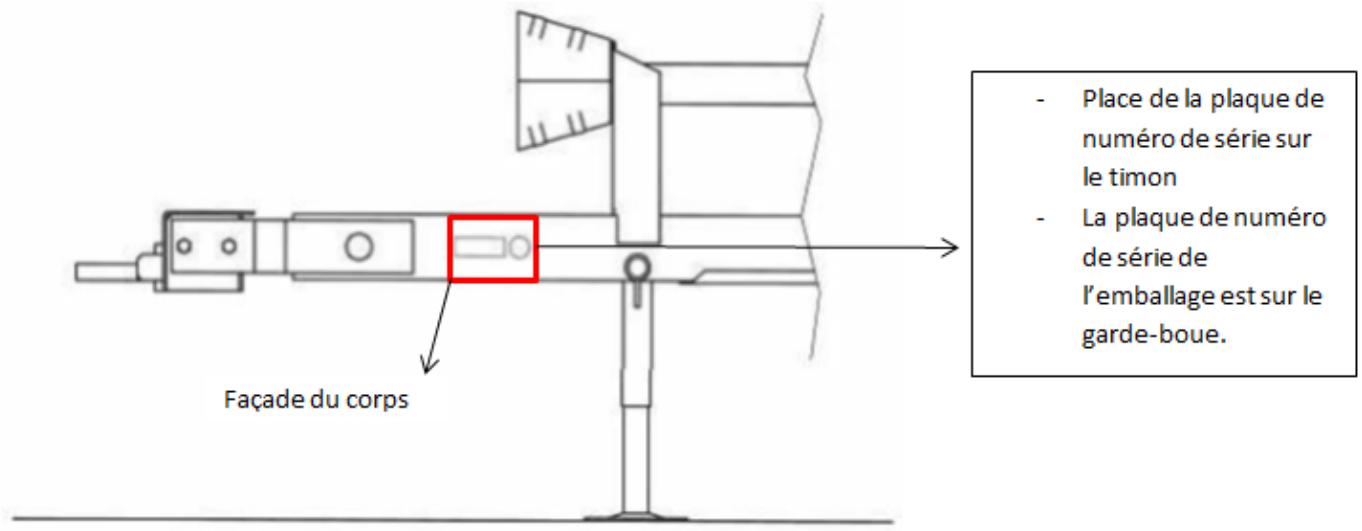

Façade du corps
- Place de la plaque de numéro de série sur le timon
- La plaque de numéro de série de l'emballage est sur le garde-boue.

Figure 6

LANDBOUWMECHANISATIE / TUIN EN PARK
Gebr. Knoll
OUDE RIJKSWEG 525A, ROUVEEN (NL)
WWW.GEBRKNOLL.NL TEL: (+31) 0522-291377 E-MAIL: INFO@GEBRKNOLL.NL
Make - Merk: A AGRONIC MR 280
Ser.number - Serienummer: B XXXX
Year - Bouwjaar: C 20XX
Weight - Gewicht: D 3450
CE

Figure 7

Ce qui suit est une description de la signification de série de la plaque :

A - Nom / numéro de modèle de la machine

B - Numéro de série de la machine

C - Année de production

D - Poids net en kg.

QU'AVEZ-VOUS BESOIN DE DIRE A VOTRE REVENDEUR POUR REPARATION ?

En cas de problème avec la machine il vous est demandé de donner les données suivantes à votre revendeur afin qu'une solution rapide pour le problème puisse être trouvée.

- Nom du produit et le modèle du produit.
- numéro de produit (SER-No.).
- Comment le problème est-il survenu ?
  (Dans quelle(s) condition(s) le problème se pose? Quel genre de travail faites-vous?)
- Combien de temps avez-vous utilisé le produit avant de trouver le problème?
  (Combien de balles avez-vous fait avec la machine?)
- Dites-nous en détail la situation où le problème se pose.

Remplissez le formulaire ci-dessous pour référence future :

NOM DU PRODUIT	CADIS		
TYPE DU PRODUIT	MR 820		
NUMERO DE SERIE			
DATE D'ACHAT	Année	Mois	Jour
VENDEUR	Nom	Adresse	Ville

5.9 LIGNES DIRECTRICES DE LEVAGE DE LA MACHINE

ATTENTION !

- N'utilisez que des chaînes ou des sangles qui sont destinés à une charge minimale de deux tonnes (2000 kg) par chaîne ou courroie en utilisant les deux emplacements des yeux de levage sur le châssis, illustré ci-dessous.
- Le dispositif de grue ou de levage doit être capable de soulever une charge minimale de quatre tonnes (4000 kg).
- Ne passez jamais sous une machine suspendue ou tentez d'essayer de l'arrêter si elle se déplace de façon erratique, la mort ou des blessures graves peuvent s'ensuivre.
- Soyez toujours attentif aux personnes et aux objets autour de la machine suspendue et ne laissez pas la machine tomber lourdement sur le sol après la suspension ou le déplacement.

Ne pas faire ce qui précède pourrait provoquer un accident !

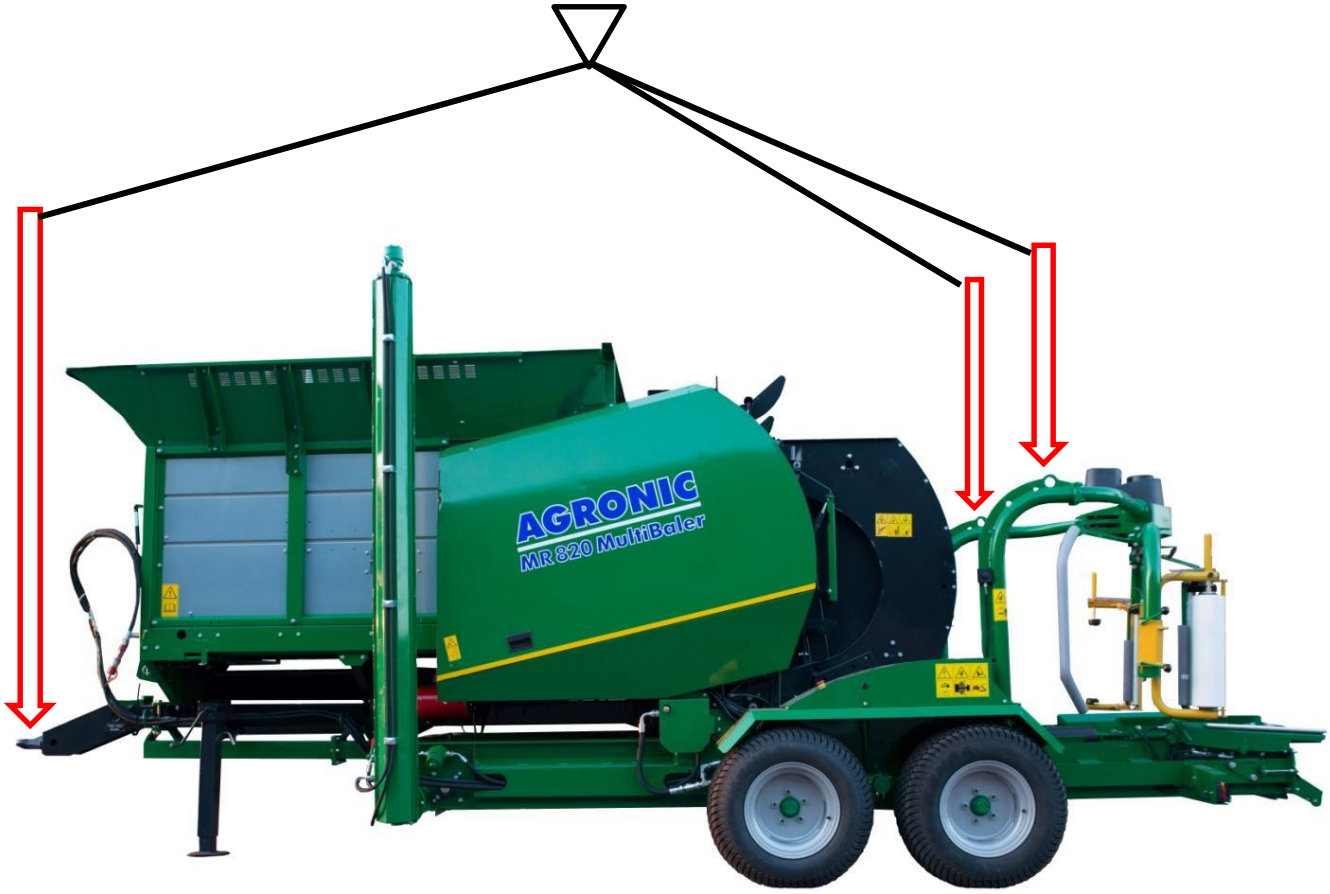


Figure 8

6- EXIGENCES ET PREPARATIFS DU TRACTEUR

6.1 EXIGENCES DU TRACTEUR

La taille minimale optimale recommandée du tracteur de l'exploitation du MR 820 MULTIBALER, dépend principalement de l'état des cultures. Agronic recommande une taille de tracteur d'environ 50-60 kW.

REMARQUE: Assurez-vous que le tracteur soit bien entretenu, ainsi que l'huile hydraulique / universelle pour éviter des problèmes plus tard.

De plus, les filtres hydrauliques sur le tracteur doivent être changés régulièrement, conformément aux instructions de service du fabricant. Évitez que la saleté d'entrer dans les raccords hydrauliques.

Les éléments suivants sur le tracteur sont nécessaires pour la fixation de la MR 820 MULTIBALER derrière le tracteur :

1. Lien ou attelage haut/bas qui est approprié pour une charge imposée de minimum 3600 kg.
2. Une seule bobine d'acteur [½'' - femelle] et un retour libre [¾'' - femelle].
3. Une prise 12 V / 7 pôles pour la foudre.
4. Un câble d'alimentation de batterie de 12 V (livré avec la machine).
5. Un 1 ⅜'', 6 arbres cannelés de prise de force (réglé à une vitesse de 540 tours par minute).

6.2 INSTALLATION DE L'UNITE DE COMMANDE

L'unité de commande électronique doit être située à l'intérieur de la cabine du tracteur (pendant le transport) dans le champ de vision de l'opérateur, et à portée de main. Pendant le fonctionnement, il est également possible d'avoir l'unité de commande située autour de la machine ou sur l'un des panneaux latéraux. Assurez-vous que le câble de la machine n'est pas sous tension et proche des bords tranchants. L'alimentation électrique est obtenue à partir de la douille euro qui est reliée directement à la batterie du tracteur avec le câble d'alimentation (livré avec la machine).

L'unité de commande n'est pas étanche, elle doit être protégée de la pluie.

AVERTISSEMENT !

N'utilisez pas une autre alimentation électronique pour le système électronique, des dommages peuvent survenir !

Ne pas faire ce qui précède pourrait provoquer un accident !

6.3 FIXATION DE LA MR 820 MULTIBALER AU TIMON

La barre d'attelage doit être fixée de telle sorte que la MR 820 MULTIBALER soit parallèle au sol.

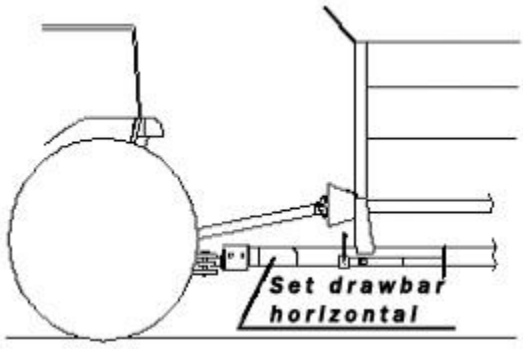
Les machines sont mises en place pour l'attelage à l'attelage du tracteur ou barre d'attelage comme représenté sur la figure 9.

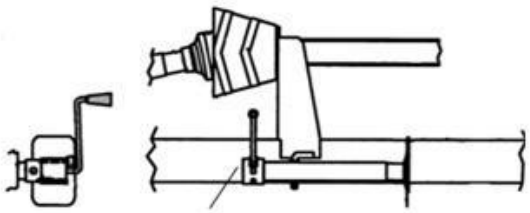
Figure 9

ATTENTION !

1. Fixez le produit à un tracteur sur un sol plat et stable.
2. Lorsque vous utilisez la machine dans un groupe, criez les uns sur les autres de faire attention afin de s'assurer que l'opération est effectuée en toute sécurité.
3. Assurez-vous d'arrêter le moteur du tracteur et débrayez la prise de force avant de poser le joint universel.

Ne pas faire ce qui précède pourrait provoquer un accident !

		1. Connectez la barre de traction du produit à la barre de traction du tracteur. Réglez la barre de traction horizontale du produit en contrôlant le niveau de la barre d'attelage du tracteur. ❶

		1. Enroulez le soutien de la machine 2. Mettez-le horizontal et tournez la poignée vers le haut. ❷

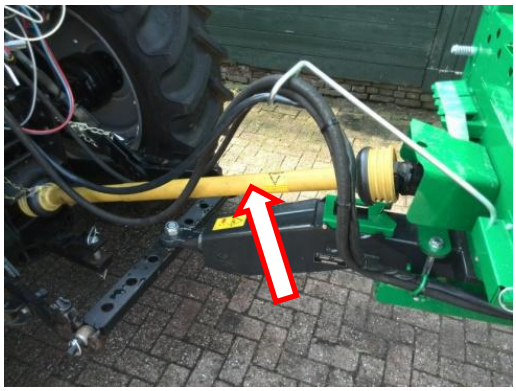
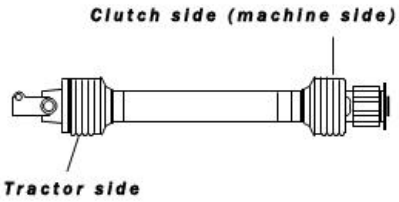
6.4 FIXATION DE LA MR 820 MULTIBALER À LA PRISE DE FORCE (540 RPM)

AVERTISSEMENT !

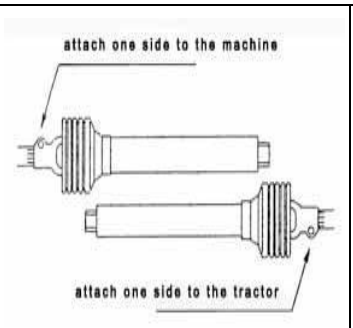
Le MR 820 MULTIBALER doit être conduit avec une vitesse de prise de force de niveau 500 ~ 540 RPM (vitesse max de prise de force = 540 RPM. Vitesse de prise de force au-dessus de 540 RPM susceptible de causer des dommages aux composants de la machine). N'utilisez pas n'importe quelle vitesse de prise de force rapide autre que le spécifié ci-dessus !

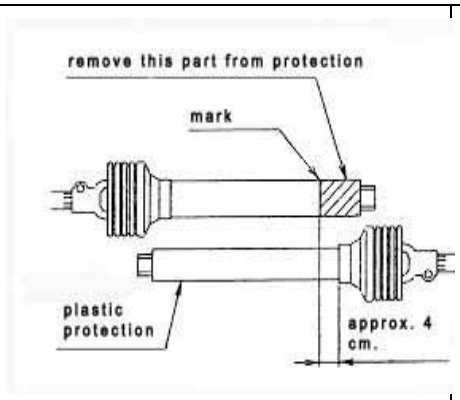
Ne pas faire ce qui précède pourrait provoquer un accident !

Toutes les fonctions mécaniques sont liées à la vitesse de prise de force correcte. Suivez les instructions mentionnées sur la page suivante avec l'unité de prise de force pour l'assemblage correct du tracteur. Assurez-vous que les protections de la prise de force sont en place et l'empêche de tourner, en sécurisant la chaîne de tracteur. Le texte ci-dessous est une procédure de connexion de l'arbre de prise de force du tracteur :

		1. Fixez une extrémité (côté embrayage) de l'arbre de prise de force à l'axe d'entrée du premier produit, puis branchez l'autre extrémité de l'axe de l'arbre de prise de force du tracteur fermement. Utilisez l'arbre de prise de force qui est exclusif à la machine. Utilisez uniquement un arbre de prise de force qui est livré avec la machine. ❶

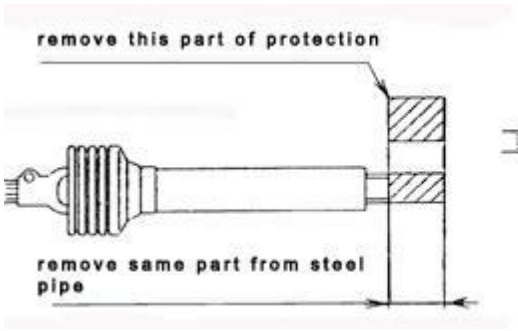
La longueur de l'arbre de prise de force dépend de l'angle que l'arbre de prise de force a besoin de faire et de la distance entre l'arbre de prise de force de la machine et l'arbre de prise de force du tracteur. Il est important que l'arbre de prise de force ne soit pas trop long. Si tel est le cas, veuillez brièvement raccourcir l'arbre de prise de force de la manière suivante.

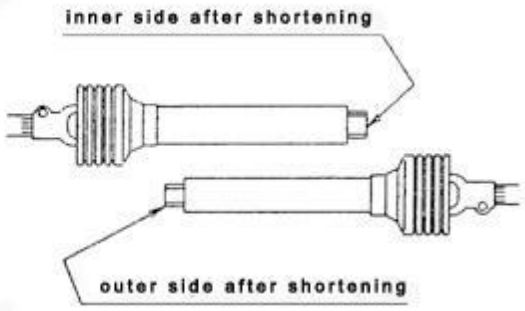




1. Fixez un côté de l'arbre de prise de force à la machine (côté embrayage), fixez l'autre côté sur le tracteur.
2. Occupez-vous de la position / angle où l'arbre de prise de force est le plus court en déplaçant le côté du tracteur de haut en bas.
3. Raccourcir l'arbre de prise de force, comme décrit dans la figure. Placez les deux côtés l'un contre l'autre et ajustez le plastique de protection de 4 cm à partir du bord et enlevez la protection en plastique de l'arbre. Assurez-vous qu'après la découpe des deux côtés, il y'ait moins 10 cm. coulissant dans l'autre.

❷





1. Retirez la protection en plastique inutile sur les deux côtés de la marque.
2. Après avoir enlevé la protection en plastique inutile, vous devez retirer la même longueur (côté intérieur-extérieur) du tuyau d'acier comme le montre la figure.
3. Vérifiez si les deux parties glissent l'une dans l'autre après avoir été raccourcies correctement. Graissez les parties séparées.

❸

Faites attention à ce qui suit :

- Fixez la protection de l'arbre de prise de force avec une chaîne appropriée étant suffisamment longue afin d'empêcher la protection de tourner.
- L'arbre de prise de force peut être endommagé si un des deux arbres est trop court et avec une prise de force engagée. Déconnectez la prise de force lorsqu'un ajustement de moins d'un tour de la machine est nécessaire.

ATTENTION !

L'utilisation d'un arbre de prise de force endommagé, d'*un arbre de prise de force sans couverture de protection ou l'utilisation d'un arbre de prise de force inadapté est fortement déconseillée.*

Cela pourrait causer des blessures graves ou la mort et endommager la machine.

Ne pas suivre les instructions ci-dessus provoquerait un accident !

6.5 SYSTEME D'ECLAIRAGE

La fiche à 7 pôles du système d'éclairage sur la machine doit être raccordée à la prise à 7 broches sur le tracteur.

REMARQUE : Avant de se rendre sur la voie publique, l'opérateur doit s'assurer que le tracteur complet ainsi que le système d'éclairage de la machine sont dans un état parfaitement fonctionnel.

6.6 FIXATION DU TUYAU HYDRAULIQUE SUR LE TRACTEUR

ATTENTION !

Lors du raccordement du tuyau hydraulique au tracteur, veillez à ce que *le moteur du tracteur soit éteint et que la clé de contact soit retirée. Assurez-vous que toutes les connexions hydrauliques soient correctement serrées.*

Ne pas suivre les instructions ci-dessus provoquerait un accident !

- Connexion 1/2 femelle DEGAGEMENT RAPIDE (simple effet) pour fournir de l'huile de système d'emballage (marqués de PC-0) min. débit de 30 litres par minute, max. débit de 40 litres par minute.
- Connexion ¾ retour libre dégagement rapide.
- Une prise électrique 12V/7 broches
- Une prise euro 12V/20 AMP

6.7 RACCORDEMENT DE L'APPAREIL DE CONTRÔLE

L'unité de commande doit être connectée à une prise électrique de 12 V / 20 en utilisant le boitier de commande de la puissance fournie par câble.

Une bonne alimentation est nécessaire pour un bon fonctionnement de la machine puisque l'unité de commande électronique est la principale interface entre l'opérateur et la machine.

ATTENTION !

N'essayez pas de connecter l'appareil de contrôle à une alimentation supérieure à 12 V car des dommages au niveau des composants de la machine peuvent en résulter.

Ne pas suivre les instructions ci-dessus provoquerait un accident !

7 - PREPARATION ET EXIGENCES DE LA MACHINE

7.1 EXIGENCES FILET/FILM

Afin que la MR 820 MULTIBALER puisse produire des balles bien formées d'excellente densité, un filet de qualité supérieure et un film d'emballage pour presse et enrubanneuse doivent être utilisés selon les spécifications recommandées ci-dessous. Il est de la plus haute importance que ces matériaux soient stockés et utilisés selon les instructions du filet et des fabricants de films.

NOTE: Pour un filet un minimum de 4 tours net est recommandé. Pour l'emballage de maïs ou d'autres matériaux, un minimum de 12 tours de film ou 6 couches est recommandée.

Filet :

CADIS recommande l'utilisation d'un rouleau de filet ou d'un rouleau de film pour la presse qui répond aux spécifications suivantes:

- Matériel de haute qualité, en polyéthylène de haute densité
- Densité: Minimum de 10 g/m2 ± 10%.
- Allongement: 15% ± 3%.
- Force (dans le sens d'enrubannage): 900 N / 500 mm
- Longueur de matériel : max 2000 mètres.
- Largeur du filet du matériel: (idéal) de 1050 mm, **NOTE :** 1200 mm max!
- Largeur du film du matériel: (idéal) 950 mm, **NOTE :** 1200 mm max!

Film :

CADIS recommande l'utilisation d'un rouleau de film pour l'enrubannage répondant aux spécifications suivantes :

- Matériel de haute qualité, HUV
- Pré-étirement: min. 55%, 70% max.
- Hauteur de Matériel: 500 mm, épaisseur de 25 µ.
- Longueur Matériel: 1800 mètres.

7.2 SOINS DU FILET ET DU FILM D'ENRUBANNAGE

Les filets et les rouleaux de films doivent être protégés contre les dommages et l'humidité. Ne pas retirer la couverture de protection avant d'être prêt à l'emploi. Des filets ou des films endommagés peuvent entraîner des performances d'emballage moindres et affecter la conservation de la balle.

- Stockez les filets et les films d'enrubannage dans un endroit sec et sombre dans leurs emballages d'origine.

- Protégez les rouleaux avec soin afin d'éviter d'éventuels dommages.

- Veuillez récupérer les balles après avoir les avoir enrubannées dans le champ dès que possible. Evitez le contact avec des produits chimiques, les parasites pendant le stockage à l'intérieur ou à l'extérieur.

7.3 SOINS DU SYSTÈME D'ENRUBANNAGE DU FILET ET DU FILM

Avant de faire fonctionner la machine, faites en sorte que la procédure suivante soit suivie afin d'assurer le bon déroulement de l'exploitation du filet et du film.

Nettoyez les rouleaux d'alimentation et d'étirement en *caoutchouc et en aluminium et vérifiez toute matière collante*. *Ne jamais utiliser* d'*agents de nettoyage tels que le benzène*, *l'essence*, *l'essence de térébenthine ou de solvants de nettoyage similaires pour nettoyer l'alimentation en caoutchouc des rouleaux* sinon *des dommages peuvent survenir* !

CADIS recommande d'utiliser une des méthodes suivantes :

- Un chiffon imbibé de liquide vaisselle.
- De l'eau savonneuse.

REMARQUE : Sauf pour le rouleau en caoutchouc pour filmer ou enrubanner :

Une fois que le nettoyage des rouleaux est réalisé, sécher et appliquer la poudre de talc sur le rouleau d'alimentation en caoutchouc.

7.4 CHARGEMENT ET UTILISATION DU SYSTÈME DE FILET

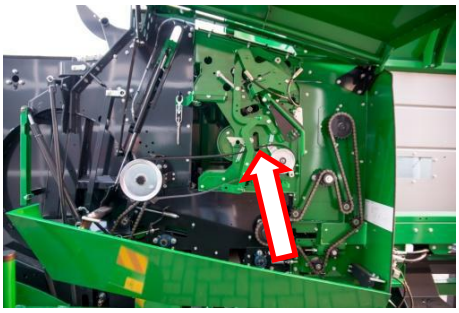
ATTENTION !

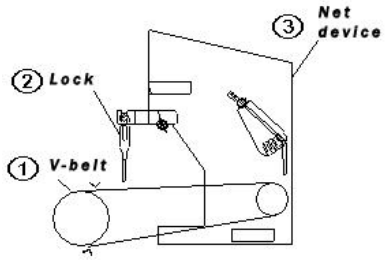
Faites attention au poids du rouleau de filet ! *Il est recommandé que les rouleaux de filets soient manipulés par deux personnes*.

Assurez-vous que la prise de force soit débrayée, le tracteur arrêté et la clé de contact retirée. Ne pas tenter de connecter une unité de contrôle sur une alimentation électrique supérieure à 12 V, car des dommages sur des composants de la machine en résulteraient.

Ne pas suivre les instructions ci-dessus provoquerait un accident !

Ce qui suit est la procédure pour changer un rouleau ou le montage du premier rouleau:

		Ouvrez le panneau latéral sur le côté gauche de la machine pour installer un nouveau rouleau de filet sur la machine. Remarque : Assurez-vous que le rouleau est orienté dans le bon sens. ❶



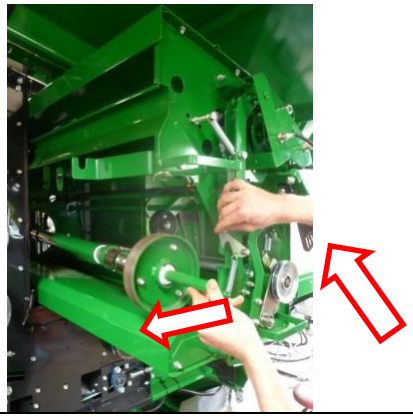
3. Retirer la courroie en V (1)

4. Débloquer le verrou (2)

5. Tirez l'appareil à filet vers vous.

6. Pour renvoyer l'appareil à filet à la position initiale, faites l'inverse de la procédure écrite ci-dessus.

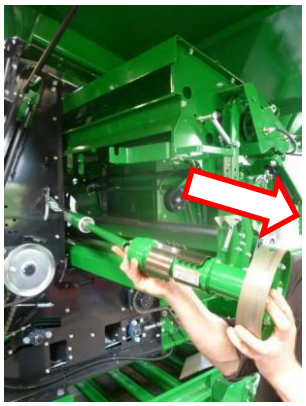
❷

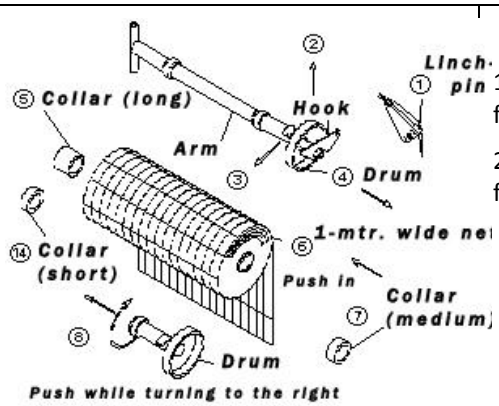


1. Tirez l'appareil à filet complètement hors de la machine jusqu'à ce qu'il s'arrête.

2. Soulevez le crochet (photo 2) pour enlever le bras du filet et le repousser.

❸

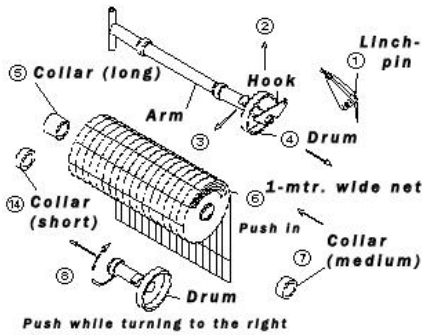




1. Retirer le pivot (1) et desserrer le frein.

2. Tirez le tambour (4) hors du bras du filet.

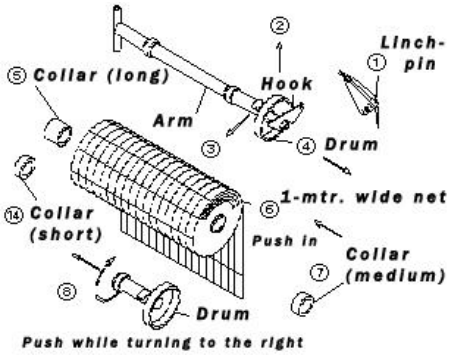
❹



Insérez l'un des colliers (5,7, 14) sur le bras du filet avant d'installer un rouleau de filet dessus.

- Pour 1 mètre de large de filet: insérer un long col (5).
  Pour 1,2 mètre de large de filet: insérer un col court (14).

❺

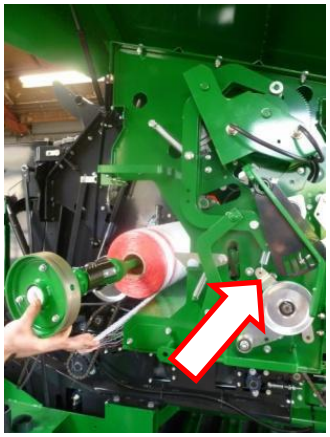


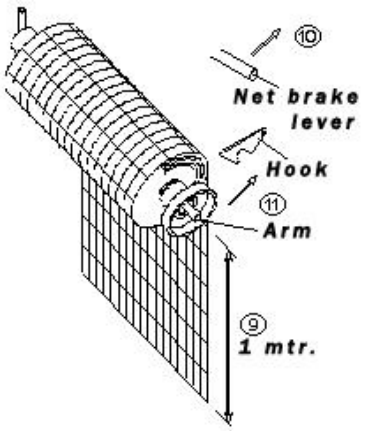
Après avoir mis un collier sur le bras du filet, vous pouvez insérer un rouleau de filet. Poussez-le jusqu'au bout du bras.

Insérer le collier (taille moyenne) au fond du tambour.
Au cas où le filet fait 1,2 de largeur, le collier n'est pas nécessaire.

Remarque : Le sens d'enroulement du filet se fait dans le sens des aiguilles d'une montre.

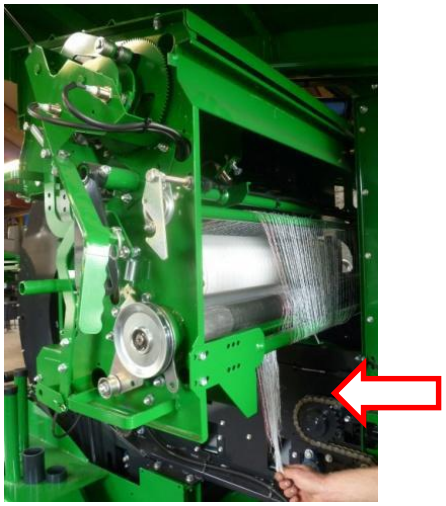
❻

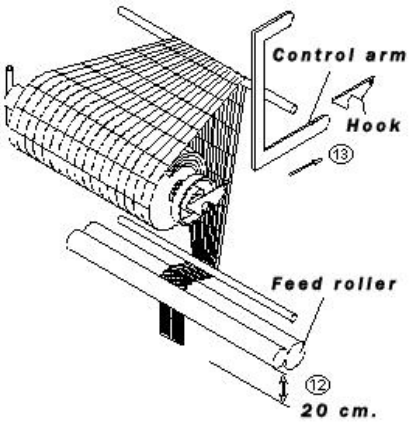




1. Poussez le tambour dans le bras du filet tout en tournant le tambour à droite.
2. Tirez sur le filet pour une longueur d'environ 1 mètre (9).
3. Tout en poussant le levier de frein de filet (10) dans la direction de déverrouillage, ramenez le bras du filet (11) et revenez en position initiale à l'aide du crochet.

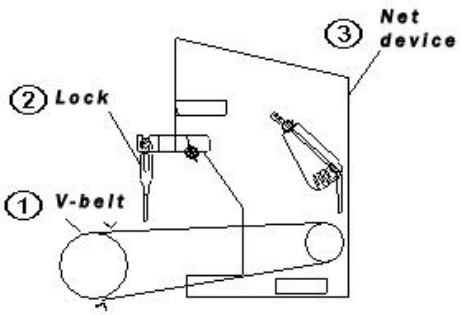
❼





1. Regroupez le filet et passez dans les rouleaux.
2. Tournez le rouleau d'alimentation à la main afin de supprimer le jeu sur le filet.
3. Assurez-vous que le filet s'étend d'environ 20 cm du rouleau d'alimentation.

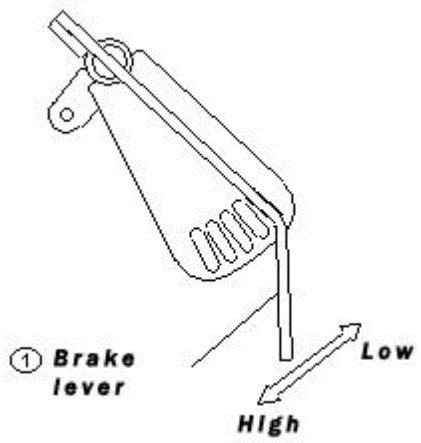
❽

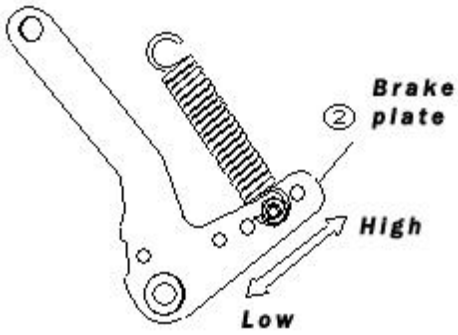
		1. Poussez le dispositif de retour du filet (3) dans la position initiale. 2. Fixez le verrouillage (2). 3. Replacer la courroie en position initiale. ❾

COMMENT RÉGLER LE FREIN DU FILET

La tension du filet est réalisée par l'intermédiaire d'un système de frein de filet. Le filet peut être étiré de 0% à 10%, en fonction de la qualité du filet utilisée et du pourcentage de matière sèche de la matière à emballer. Les machines sont programmées à 4,5% d'étirement.

Cadis recommande d'utiliser un pourcentage d'étirement inférieur lors du pressage de matière sèche comme de la paille hachée, miscanthus, etc. et un pourcentage d'étirement plus élevé pour les matières comme le maïs, pulpe de betterave à sucre, etc. Ces pourcentages varient en fonction du diamètre des balles et du type de culture qui a été emballé. Les étapes suivantes vous montrent comment régler le frein pour augmenter ou diminuer la tension du filet.

		Utilisez le levier de frein (1) pour ajuster la tension du filet. ▪ Si le filet casse pendant l'opération, réglez le levier sur une position inférieure. ▪ Si l'emballage du filet autour d'une balle est faible, réglez le levier sur une position plus élevée pour serrer plus. ❶

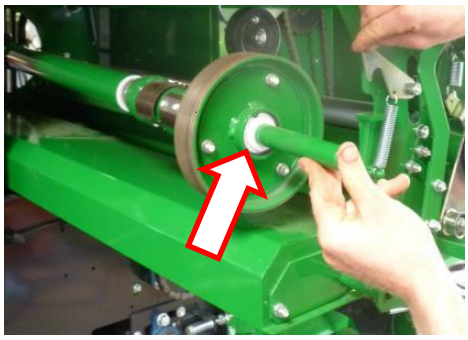


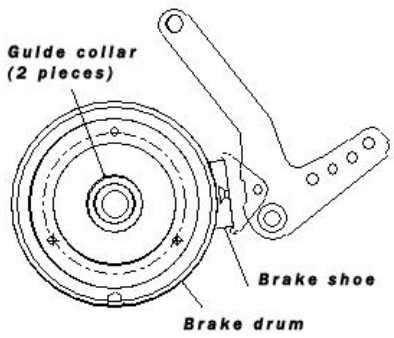
Si un réglage correct ne peut être effectué à l'aide du levier de frein, changez la position du ressort fixé à la plaque de frein (2).

❷

INSPECTION DU SYSTÈME DE FILET AVANT UTILISATION

- Si le tambour de frein est rouillé, placez le levier de frein sur une position plus basse et commencez à utiliser l'équipement. Une fois la rouille retirée, déplacez le levier de frein à la position appropriée.
- Si vous voyez de la poussière sur la surface du patin du frein, le filet pourrait ne pas être correctement emballé. Lors du remplacement du filet, assurez-vous qu'il n'y ait pas de poussière sur la surface du patin du frein !





Lorsque le frein ne fonctionne pas correctement, ceci peut être dû à l'usure d'un collier de guidage à l'intérieur du tambour de frein. Lorsque le diamètre intérieur des bagues de guidage s'use, le filet ne sera pas emballé correctement.

Si le frein ne peut pas être réglé correctement selon la procédure ci-dessus, remplacez les colliers de guidage (32118-6841-001).

- Si vous voyez de la poussière sur le rouleau en caoutchouc et en fer, le filet peut se coincer dans les rouleaux pendant le fonctionnement de l'opération de filage. Enlevez la poussière en grattant avec la pointe d'un tournevis ou un autre outil similaire.
  REMARQUE : Ne pas utiliser un couteau pour enlever la poussière. Une coupure peut rayer le rouleau en caoutchouc et provoquer un emmêlement des filets !
- Si les rouleaux sont mouillés à cause de la rosée du matin ou de la vapeur d'eau du matériel, essuyez l'eau à l'aide d'une serviette humide, essuyez ensuite avec un chiffon sec. Mettez un peu de poudre de talc sur le rouleau en caoutchouc pour une meilleure performance, si nécessaire.

Lorsque de la marchandise est collé au rouleau en caoutchouc, ceci peut affecter le fonctionnement du système de fixation du filet. Si vous constatez des produits étant collés, essuyez également avec une serviette humide, séchez ensuite avec une serviette sèche.

7.7 CHARGEMENT ET UTILISATION DU SYSTÈME D'EMBALLAGE DE FILM

ATTENTION !

Faites attention au poids du rouleau de film ! Il est recommandé que les rouleaux de films soient manipulés par deux personnes.

Assurez-vous que la prise de force soit débrayée, le tracteur arrêté et la clé de contact retirée. Ne pas tenter de connecter une unité de contrôle sur une alimentation électrique supérieure à 12 V, car des dommages sur des composants de la machine en résulteraient.

Ne pas suivre les instructions ci-dessus provoquerait un accident !

Le MR 820 MULTIBALER est conçu avec un système d'emballage avec deux satellites pour le film plastique. Ce qui suit est la procédure pour changer un rouleau ou monter le premier rouleau :

		Le côté gauche de la machine (sur le garde-boue) est l'endroit où peuvent se stocker 5 rouleaux de film d'emballage pendant le transport ou le fonctionnement. ❶
		1. Ouvrez la boîte et prenez le Film à déployer. 2. Le magasin de film (photo 2) est maintenant en position de fonctionnement. La première étape consiste à pousser les rouleaux en fer afin de faire de l'espace pour l'installation d'un rouleau de film. ❷

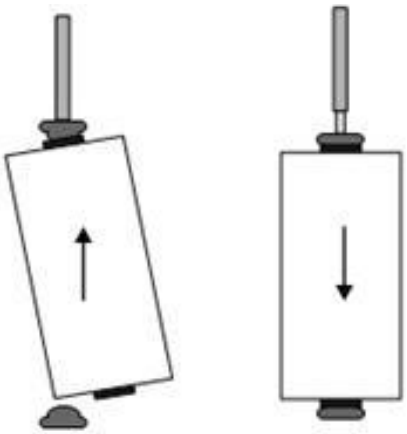
1. L'unité du film est maintenant dans la position pour insérer un rouleau de film.

(Image 1)

2. Retirez le pivot et garder-le avec vous.

3. Retirez le bouton noir et repousser le support du film plastique jusqu'à ce qu'il se verrouille.

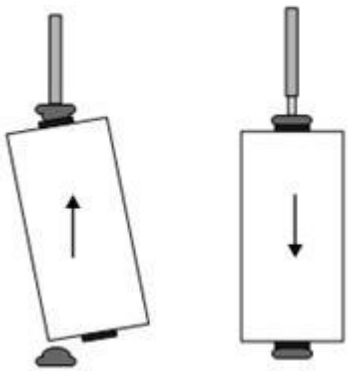
❸



1. Insérez le rouleau de film dans l'unité de film. Tirez d'abord le film pendant 30 cm.
Remarque: Le sens d'enroulement du film est le sens horaire.

2. Poussez d'abord le film dans l'unité d'étirement, puis abaissez-le comme montré dans le dessin.

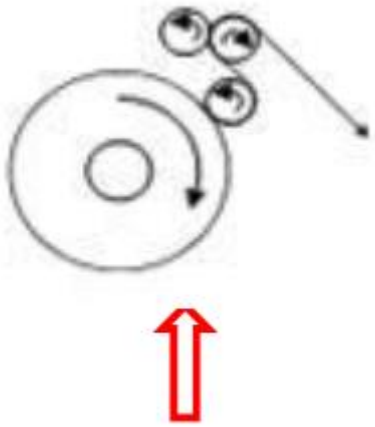
❹



1. Tirez le bouton noir lorsque le rouleau de film est dans la bonne position dans l'unité d'étirement. En faisant cela, vous apporterez le support de film supérieur vers le bas. Le rouleau de film est correctement installé dans l'unité d'étirage.

2. Insérez le pivot dans le support de film supérieur pour verrouiller complètement le système

❺



1. Tournez le film dans le sens horaire dans les rouleaux d'aluminium extensibles comme montré sur l'image.
2. Poussez les rouleaux extensibles contre le rouleau de film.
3. Retirez le film de 50 cm. et le serrer dans les couteaux de films ou sur la balle.

❻

1. Le rouleau de film est maintenant correctement installé dans l'unité d'étirage.
2. Vous pouvez utiliser le bouton-poussoir noir pour donner la commande suivante : **Poussez le bouton une seule fois** pour armer le bras d'enrubannage à la position d'origine (si vous changez un film par exemple).

Appuyez à nouveau pour apporter une autre unité d'étirement à votre position. **Maintenez le bouton poussé** pour un cycle d'enrubannage lent. Vous pouvez utiliser cette fonction. afin d'apporter un film supplémentaire autour de la balle manuellement. **Poussez le bouton deux fois** pour démarrer le cycle d'emballage automatique. La machine commence avec le cycle d'emballage automatique. Utilisez ceci après avoir remplacé la bobine de film et s'il y a encore une balle sur la table d'enrubannage qui doit être enveloppée

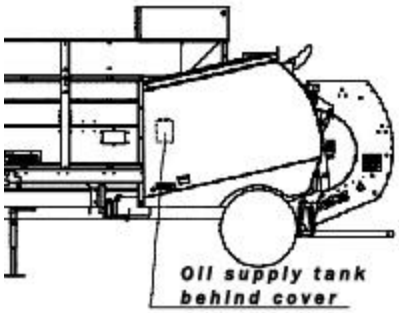
❼

7.8 FONCTIONNEMENT DU SYSTÈME DE LUBRIFICATION AUTOMATIQUE

La MR 820 MULTIBALER est équipée d'un système de lubrification automatique. Ce système lubrifie la chaîne serrée à l'intérieur de la chambre de compression pendant le fonctionnement.

Prêtez attention aux points suivants :

- Assurez-vous de lubrifier la chaîne serrée avant les opérations. Graisser la chaîne serrée avec assez d'huile à l'aide de la boîte de pulvérisation qui est délivré en même temps que la machine.
- Faites attention à la quantité résiduelle d'huile. Chaque fois que vous démarrez le fonctionnement, consultez la quantité d'huile qui est encore disponible. Lorsque vous démarrez la machine, l'huile est automatiquement fournie à la chaîne étanche pendant quatre secondes.

		Le réservoir d'huile pour la lubrification automatique est situé derrière le couvercle de protection sur le côté droit de la machine.

- Si vous commencez l'opération sans la chaîne serrée lubrifiée en raison d'une panne de lubrification, cela raccourcit la durée de vie de la chaîne car la charge s'allonge s'use.

- Nettoyez toujours la buse avant la mise en marche de la machine. La poussière peut entrer dans la buse. Si vous laissez la buse non nettoyée, la chaîne ne sera pas lubrifiée. Dépoussiérez la pointe des buses sur le côté droit et gauche régulièrement.

ATTENTION !

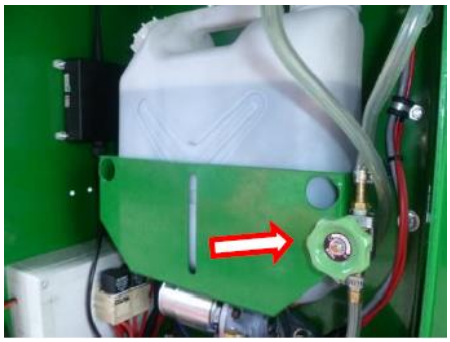
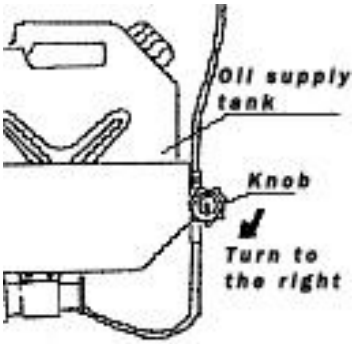
Assurez-vous d'arrêter le moteur du tracteur et de retirer la clé de contact est avant de vérifier le produit.

Ne pas faire ce qui précède pourrait provoquer un accident !

7.9 AJUSTEMENT VALVE DOSEUSE SYSTEME AUTOMATIQUE LUBRIFICATION

Pendant le fonctionnement, à chaque fois lorsque le hayon se ferme, les systèmes de lubrification automatiques commencent la lubrification de la chaîne serrée. Il est possible de régler la durée de la lubrification dans les paramètres de l'unité de commande.
Pour cela référez-vous à l'article 5.18.

Normalement, la vanne a été réglée en usine avant l'expédition et ne nécessite pas de réajustement. Si le bouton est mis en marche accidentellement, suivez la procédure décrite ci-dessous pour réajuster la valve.

		1. Tournez le bouton vers la droite dans le sens horaire jusqu'à ce qu'il ne puisse plus être tourné davantage. 2. Tournez le bouton de 1/8 de tour (45 degrés) vers la gauche en sens contraire du sens horaire

Regardez les points suivants avec attention:

- La capacité du réservoir d'alimentation en huile est de 5 litres. Ajoutez l'huile avant qu'il ne devienne vide.
- Ne réduisez pas la quantité d'huile fournie à la chaîne serrée.
- Réduire la quantité de l'approvisionnement en essence va raccourcir la durée de vie de la chaîne serrée.

ATTENTION !

Assurez-vous d'arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact avant de vérifier le produit.

Ne pas faire ce qui précède pourrait provoquer un accident!

Version du logiciel de l'unité de contrôle **MR-820 V12.04** et plus

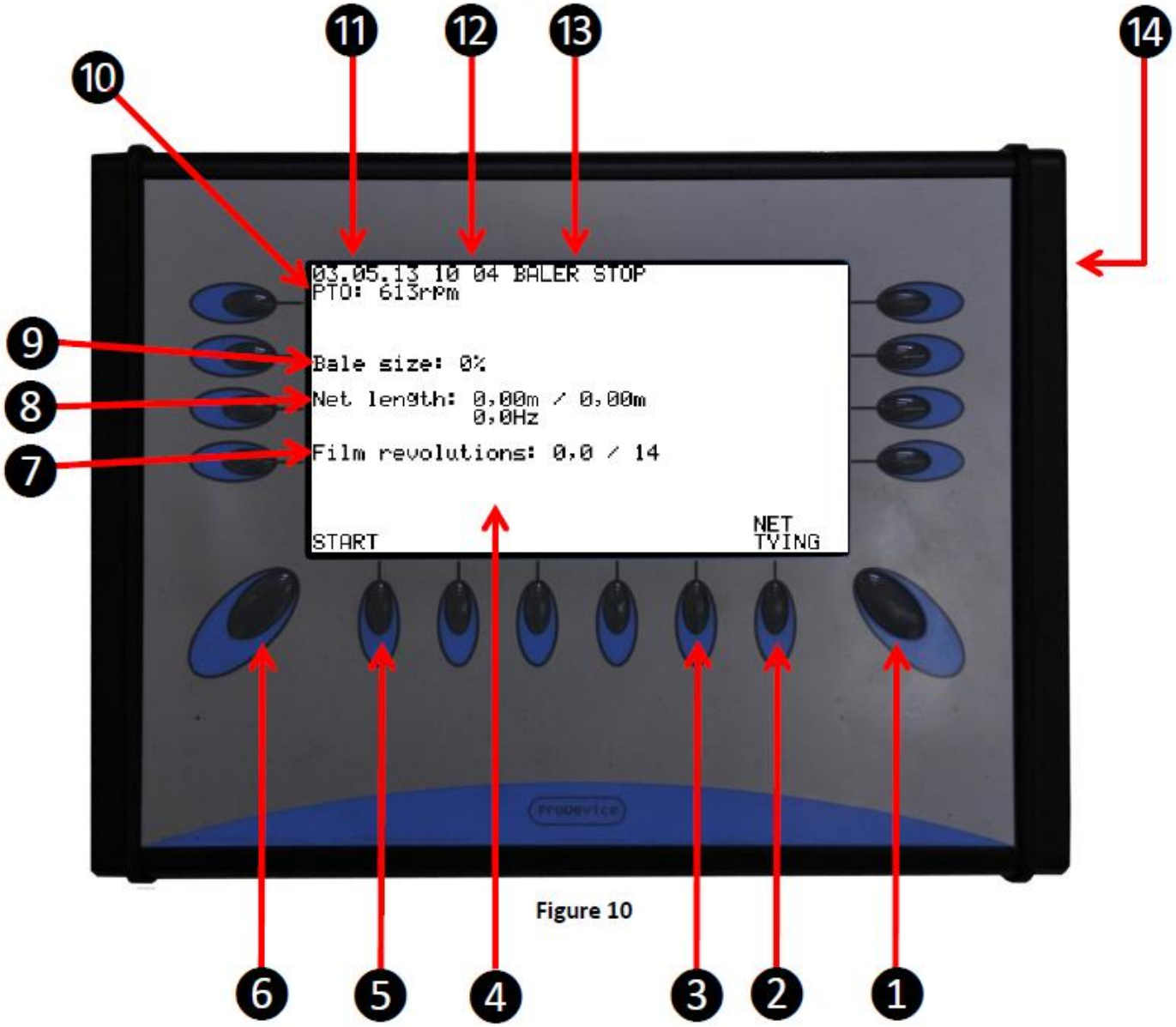


Figure 10

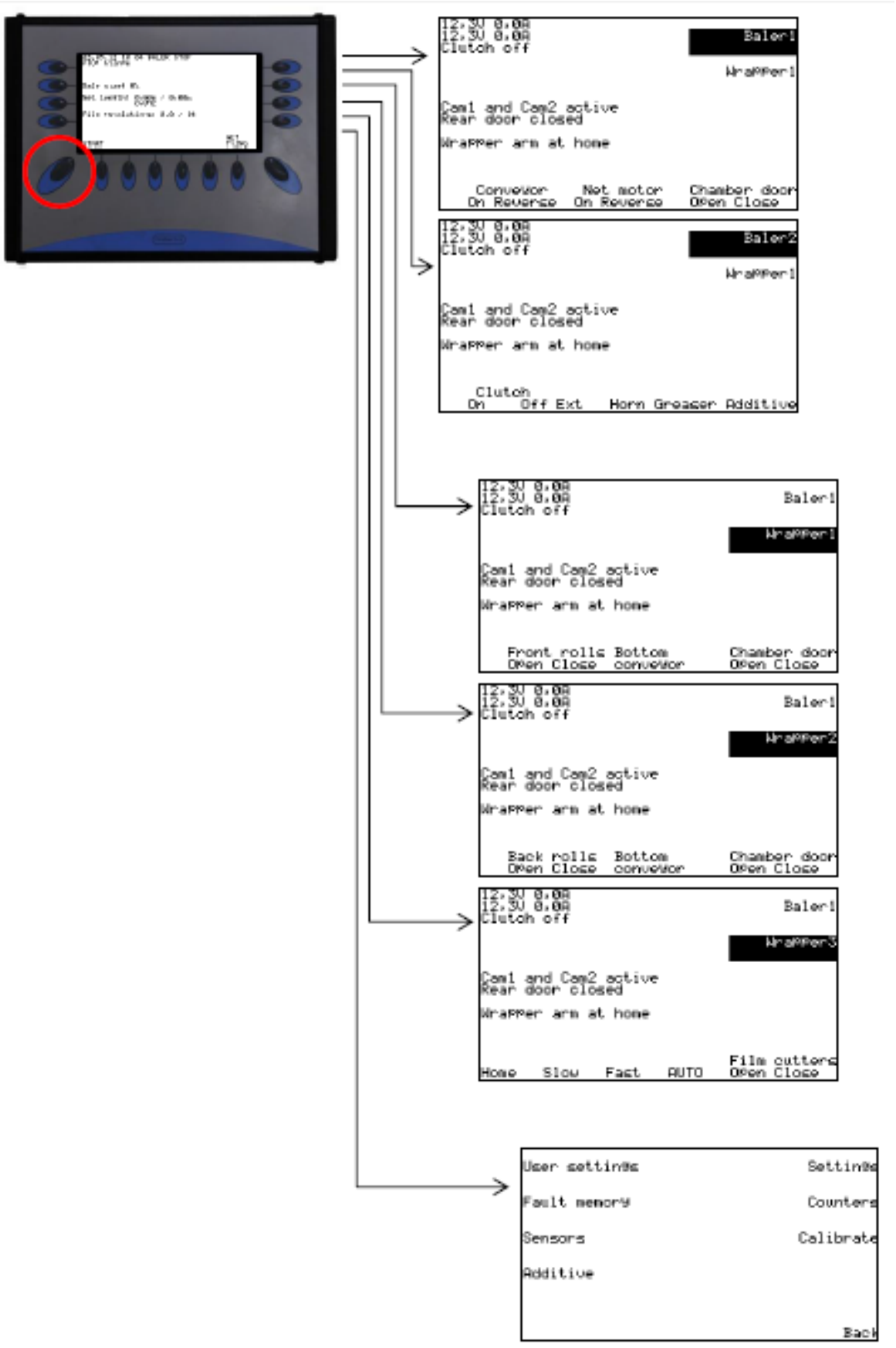
8.1 FONCTIONS DE L'UNITE DE COMMANDE

Dans le tableau ci-dessous sont toutes les fonctions décrites qui sont disponibles sur le principal écran de travail de l'unité de contrôle.

No.	Fonction
1	**STOP** - Poussez pour arrêter les fonctions de la machine immédiatement.
2	**Liage filet** - Poussoir à démarrage manuel du cycle d'alimentation automatique du filet. (apparaît lorsque la machine tourne avec le régime précédent dans les réglages de menu par exemple 500 RPM).
3	**Touches tactiles** - avec des fonctions interchangeables (chaque fonction est liée à l'option correspondante immédiatement affichée sur la fonction sur l'écran ci-dessus).
4	**Affichage des informations** - donne des informations lors de la mise en balles et d'enrubannage processus sur le statut de toutes les différentes fonctions.
5	**Démarrer** - Appuyez sur le bouton pour démarrer le cycle automatique de travail de la machine. L'opérateur de la machine peut maintenant commencer.
6	**MENU** - Appuyez sur le bouton pour entrer dans le menu de la machine avec les paramètres (utilisateur), les compteurs, les échecs, etc.
7	**Tours de film** - Pendant l'enrubannage de balles, cette fonction fournit les informations de l'opérateur de combien de tours d'emballage ont été réalisés. Le deuxième numéro (14) donne des informations sur le numéro de préréglage de tours.
8	**Longueur du filet**- Pendant l'enrubannage de filet autour d'une balle, cette fonction permet de donner l'information à l'opérateur de combien de mètres de filet sont autour d'une balle. Second numéro (0,00 m) donne des informations sur les compteurs préréglés de filet.
9	**Taille de la Bale** - Lors du pressage, cette fonction fournit des informations sur la taille actuelle d'une balle. Si la chambre de pressage est de plus en plus remplie la valeur de pourcentage sera portée à 100 %.
10	**Prise de force** - Cette fonction affiche la rotation arrondie par (RPM) par laquelle la machine est entraînée.
11	**Date** - Affiche la date du jour tout en travaillant avec la machine
12	**Temps** - Affiche l'heure actuelle tout en travaillant avec la machine
13	**Indicateur de la machine** - Fournit des informations sur l'état de la machine.
14	**Alimentation** - Connectez le câble d'alimentation de la machine à ce connecteur pour permettre de contrôler les fonctions

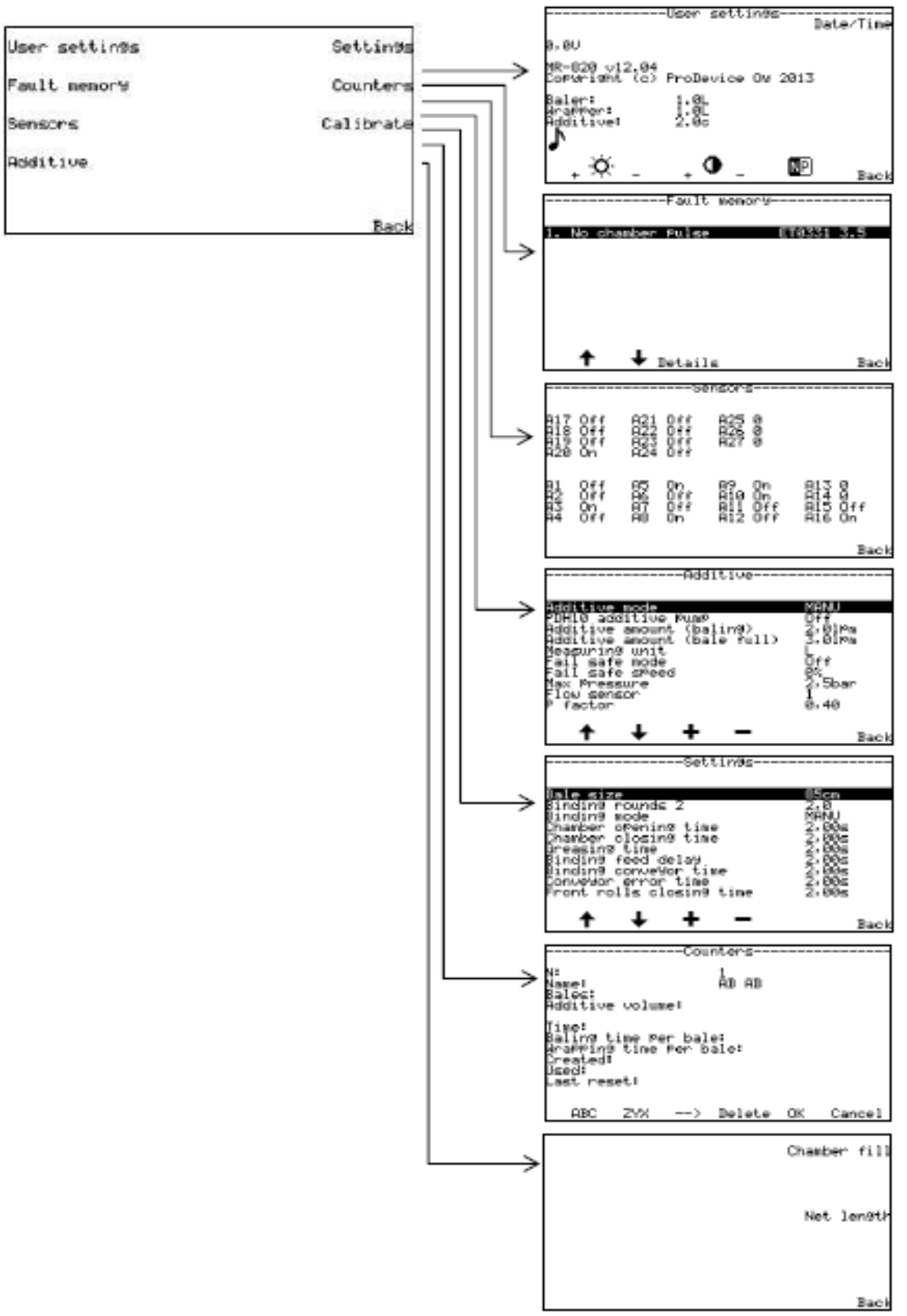
8.2 STRUCTURE DU MENU

Appuyez sur le bouton Menu (touche 6) pour afficher le menu de la machine. Les écrans ci-dessous sont expliqués dans la section 5.8 jusqu'à 5.12.

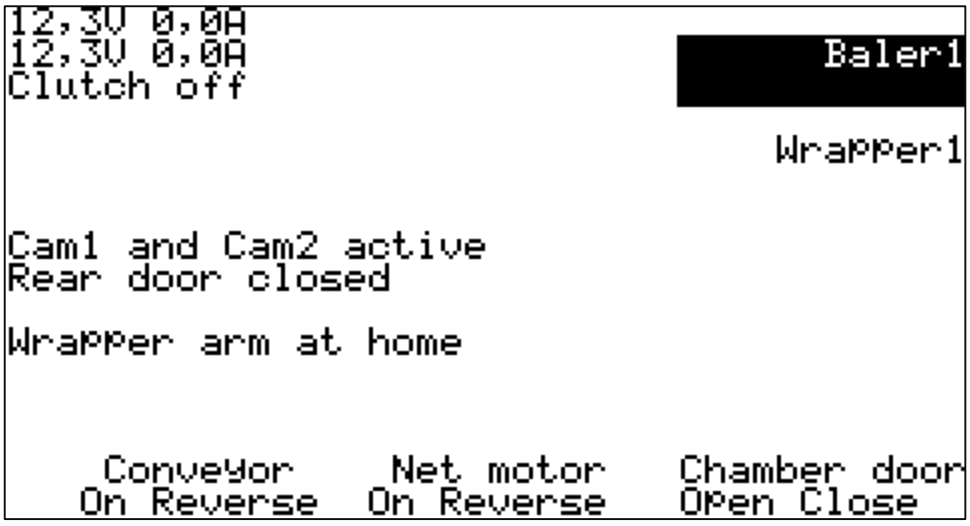


8.3 STRUCTURE DU MENU / PARAMETRES DE L'OPERATEUR

La figure ci-dessous montre un aperçu de tous les différents écrans dans les paramètres de l'opérateur de menu. Ces menus sont expliqués dans la section 5.13 jusqu'à 5.20.



8.4 MENU PRESSE 1



Appuyez sur « Menu » bouton sur l'écran d'accueil pour avoir accès à Baler 1. Dans cet écran les options suivantes peuvent être actionnées :

- « **Convoyeur** ». Cette fonction permet la commande manuelle de transport / de la chaîne d'alimentation en trémie. Appuyez sur le bouton pour démarrer la chaine d'alimentation et alimenter la chambre de compression.
- Appuyez sur « "**reverse** », bouton pour exécuter le transport en sens inverse. Vous pouvez utiliser cette fonction lorsque la trémie est pleine. Ouvrez la porte en face de la trémie, appuyez sur le bouton « **reverse** » et la matière sortira de la trémie.
- Net motor (Moteur filet) cette fonction permet le fonctionnement manuel du moteur du filet. Cette fonction n'est utilisée seulement pour amener l'appareil en position d'attente En appuyant sur le boutons « **On** » et « **reverse** », vous pouvez faire fonctionner le moteur du filet
- Chamber door (porte de la chambre). Cette fonction permet le fonctionnement manuel de la porte de la chambre de pressage. Appuyez sur le bouton « **Ouvrir** » pour ouvrir la porte de la chambre à balles manuellement. Appuyez sur le bouton « **Fermer** » pour fermer la porte de la chambre de pressage. Assurez-vous que la chambre de pressage est complètement verrouillée quand le pressage commence.

Appuyez sur le bouton « **Presse 1** ». « **Presse 2** » apparaît sur l'écran.

ATTENTION !

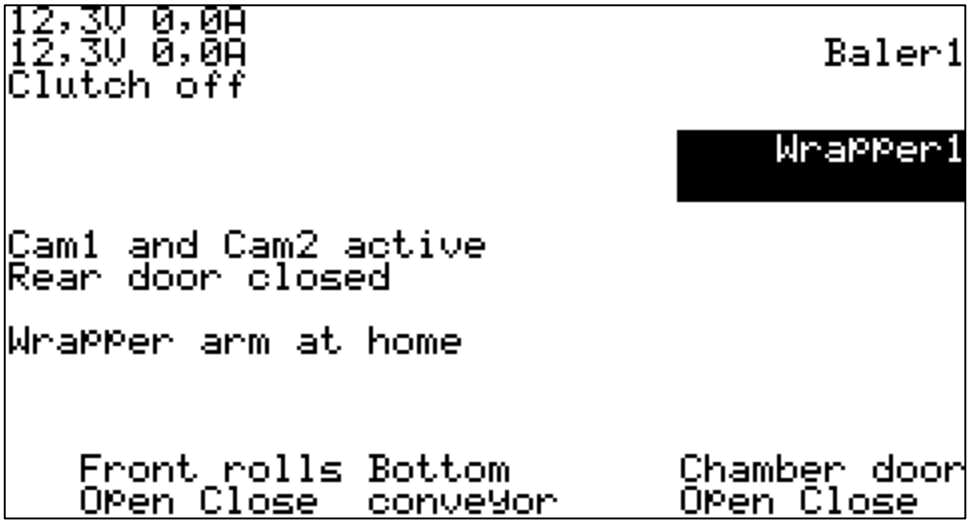
Veillez à régler le bouchon de cylindre de la porte de la chambre. Lorsque vous ne réglez pas le bouchon, ne vérifiez jamais ni maintenez le produit avec la chambre ouverte.

Ne pas faire ce qui précède pourrait provoquer un accident !

8.5 MENU PRESSE 2

- **« Embrayage ».** Cette fonction permet le fonctionnement manuel de l'embrayage qui est le moteur de la chaîne dans la chambre de compression. Appuyez sur le bouton **« on »** pour démarrer la chaîne dans la chambre de compression. Appuyez sur le bouton **« off »**pour arrêter la rotation de la chaîne.
- « **Ext** ». Cette fonction permet la commande manuelle d'une fonction externe. S'il y a par exemple des phares de travail sur la machine, cette fonction peut être utilisée pour changer les phares de travail sur et hors.
- **« Horn ».** Cette fonction permet à l'opération manuelle du klaxon avertisseur qui est présent dans la machine pour la sécurité.
- **« Graisseur ».** Cette fonction permet la commande manuelle du graisseur de la chambre de la presse. Appuyez et maintenez cette fonction activée pour graisser la chaîne.
- **« Additif »**. Cette fonction ne fonctionne que lorsque la machine est équipée d'un système PDH - additif d'origine AGRONIC. Ce système peut être connecté à la machine et actionné par l'unité de commande. Cette fonction permet à l'additif de fonctionnement manuel de la pompe d'additif à pulvériser des additifs dans les matériaux qui sont mis en balles.

Appuyez sur le bouton **« Wrapper 1 »** pour aller à **« Wrapper 1 ».**



- « **Rouleaux avant** » : Cette fonction permet le fonctionnement manuel des rouleaux avant de l'emballage.
  - Appuyez sur'' **Ouvrir**'' - bouton pour ouvrir les rouleaux avant, si une balle peut se déplacer dans l'enveloppe par exemple.
  - Appuyez sur'' **Fermer**'' bouton pour fermer à nouveau les rouleaux avant, pour bloquer une balle dans la table d'enrubannage entre les galets par exemple.
- « **Convoyeur de fond** » : Cette fonction permet la commande manuelle du convoyeur de fond.
  - Appuyez sur le bouton pour commencer à tourner le convoyeur de fond. Vous pouvez l'utiliser pour transporter une balle de la chambre de pressage pour emballage, de déchargement manuel d'une balle, ou comme un système de retour pour ramener les pertes dans la trémie.
- « **Porte de chambre** » : Cette fonction permet le fonctionnement manuel de la porte de la chambre de pressage.
  - Appuyez sur'' **Ouvrir**'' - bouton pour ouvrir la porte de la chambre à balles manuellement.
  - Appuyez sur'' **Fermer**'' - bouton pour fermer la porte de la chambre de pressage. Assurez-vous que la chambre de pressage soit complètement verrouillée quand le pressage commence.

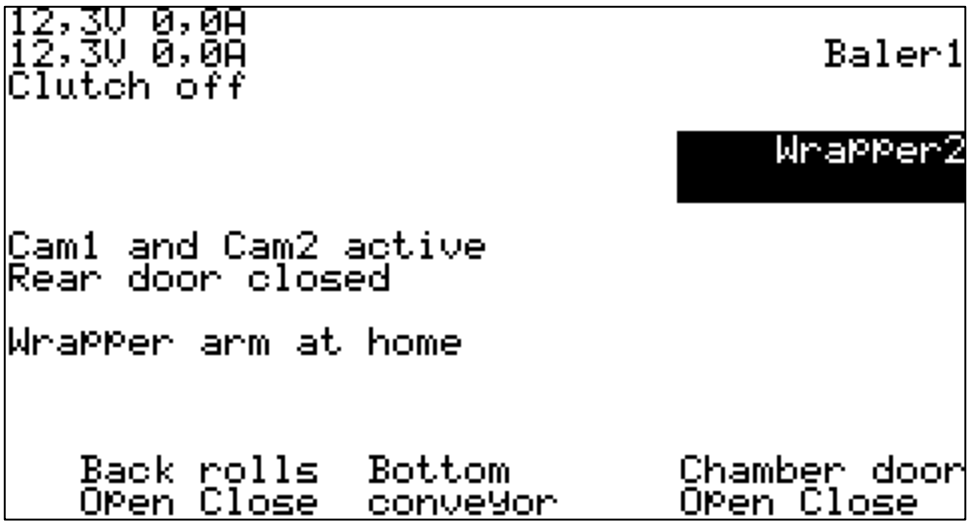
Appuyez sur la touche '' **Wrapper 1**''. '' **Wrapper 2**'' apparaîtra sur l'écran.

ATTENTION !

Veillez à régler le bouchon de la bouteille de la porte de la chambre. Lorsque vous ne définissez pas le bouchon, ne vérifiez ni ne maintenez jamais le produit à la chambre ouverte.

Ne pas faire ce qui précède pourrait provoquer un accident !

8.7 MENU ENRUBANNAGE 2 WRAPPER 2



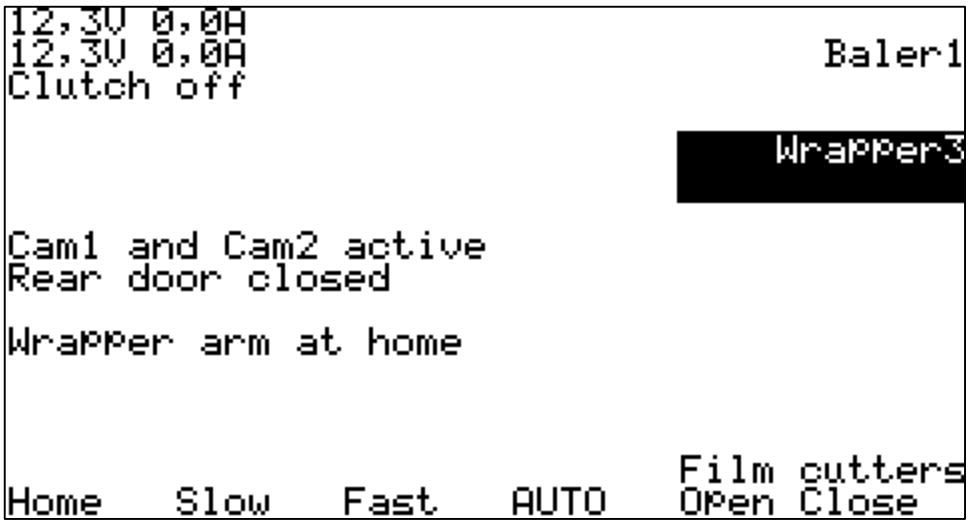
- « **Rouleaux arrière** » : Cette fonction permet le fonctionnement manuel des rouleaux arrière de l'emballage.
  - Appuyez sur'' **Ouvrir**''- bouton pour ouvrir les cylindres d'appui, de sorte qu'une balle peut être déchargée de la table d'enrubannage.
  - Appuyez sur'' **Fermer**'' - bouton pour fermer à nouveau les rouleaux d'appui.
- « **Convoyeur de fond** » : Cette fonction permet la commande manuelle du convoyeur de fond.
  - Appuyez sur le bouton pour commencer à tourner le convoyeur de fond. Vous pouvez l'utiliser pour transporter une balle de la chambre de pressage pour l'emballage, de déchargement manuel d'une balle, ou comme un système de retour pour ramener les pertes dans la trémie.
- « **Porte de chambre** » : Cette fonction permet le fonctionnement manuel de la porte de la chambre de pressage.
  - Appuyez sur'' **Ouvrir**''- bouton pour ouvrir la porte de la chambre à balles manuellement
  - Appuyez sur'' **Fermer**'' bouton pour fermer la porte de la chambre de pressage. Assurez-vous que la chambre de pressage soit complètement verrouillée quand le pressage commence.

Appuyez sur la touche '' **Wrapper 2**''. '' **Wrapper 3**'' apparaîtra sur l'écran.

ATTENTION !

Veillez à régler le bouchon de la bouteille de la porte de la chambre. Lorsque vous ne définissez pas le bouchon, ne vérifiez ni ne maintenez jamais le produit à la chambre ouverte.

Ne pas faire ce qui précède pourrait provoquer un accident !



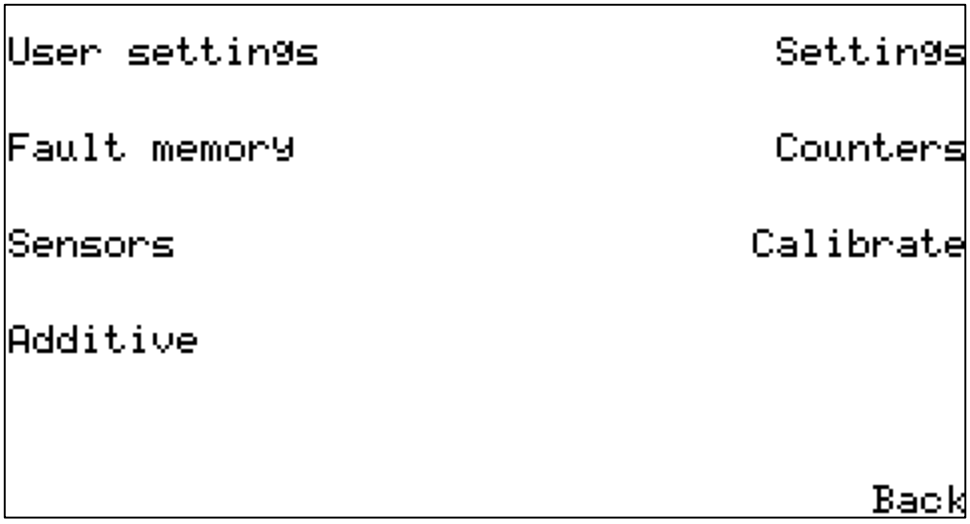
- « **Home** » : Cette fonction permet la commande manuelle du bras d'enrubannage. Le bras d'enrubannage se déplace automatiquement à la position de départ latéral. Les coupeurs de films sont fermés. Si la machine est transportée par la route ou pas utilisée pendant plus de 5 heures, il est recommandé de passer les films en appuyant sur le bouton décrit. Cela garantit un début réussi de l'emballage.
- « **Slow** » : Cette fonction permet la commande manuelle du bras d'enrubannage. Appuyez sur le bouton pour allumer le bras d'enrubannage à vitesse lente. L'emballage est effectué à vitesse lente aussi longtemps que le bouton est pressé.
- « **Fast** » : Cette fonction permet la commande manuelle du bras d'enrubannage. Appuyez sur le bouton pour allumer le bras d'enrubannage à haute vitesse. L'emballage est effectué à vitesse lente pendant 2 secondes, puis à vitesse rapide, aussi longtemps que le bouton est pressé.
- « **AUTO** » : Cette fonction permet la commande manuelle du bras d'enrubannage. Le programme complet d'enveloppement sera effectué en conformité avec le nombre de tours de consigne. Cette fonction peut être utilisée pour ré-enrouler une balle par exemple.
- « **Film cutters** » :
  - Appuyez sur le bouton ''**Open**'' pour ouvrir les coupeurs de film.
  - Appuyez sur le bouton ''**Close**'' pour fermer les coupeurs de film.

ATTENTION !

Soyez prudent avec l'ouverture des coupeurs de film. Ils contiennent des lames très tranchantes. Utiliser des gants lors de l'entretien sur les couteaux de films !

Ne pas faire ce qui précède pourrait provoquer un accident !

8.9 MENU REGLAGES OPERATEUR

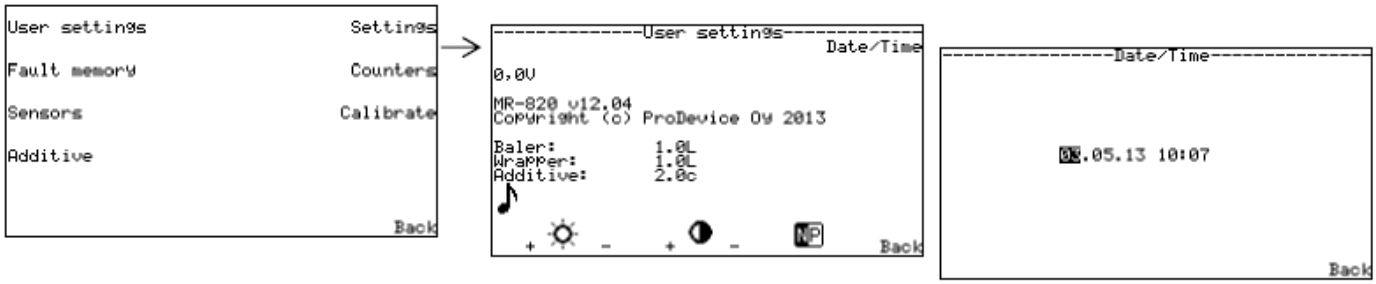


Appuyez sur le bouton '' **Menu**'' dans l'écran d'accueil deux fois pour obtenir l'accès aux réglages opérateur. Sur cet écran les options suivantes peuvent être utilisées :

- - Paramètres de l'utilisateur
- - Mémoire par défaut
- - Capteurs
- - Additif
- - Paramètres
- - Compteurs
- - Calibrer

Les fonctions de ces options sont décrites à la section 5.14 jusqu'à 5.20.

8.10 CONFIGURATION SYSTEME



Appuyez sur le bouton **''paramètres de l'utilisateur''** sur le panneau d'affichage Paramètres de l'utilisateur pour accéder aux paramètres de l'utilisateur.

Cet écran donne des informations sur l'offre de tension de la batterie de la machine, quelle version du logiciel est actuellement utilisée pour faire fonctionner la machine et il montre les différents types de can-terminaux utilisés pour presse, emballage et additifs système.

Utilisez les options suivantes pour régler les paramètres de l'utilisateur de l'unité de contrôle :

Son : Utilisez le bouton ‘’note de musique’’ pour activer / désactiver le son de l'unité de commande. Veillez à ce que l'unité de commande ne produise aucun son pendant les notifications d'échec !

Luminosité : Utilisez les boutons sous les'' signes + / -'' pour régler la luminosité de l'écran.

Contraste : Utilisez les boutons sous les'' signes + / -'' pour régler le contraste des différentes couleurs de l'écran.

Négatif / positif: Utilisez le bouton sous le signe-NP pour basculer l'affichage du négatif au positif. Ceci peut être utilisé par exemple durant la soirée ou la nuit ou à des circonstances lumineuses-ensoleillées.

Pour régler la date / heure de l'unité de contrôle appuyez sur la touche d'ailleurs le texte à l'écran.

Figure 11

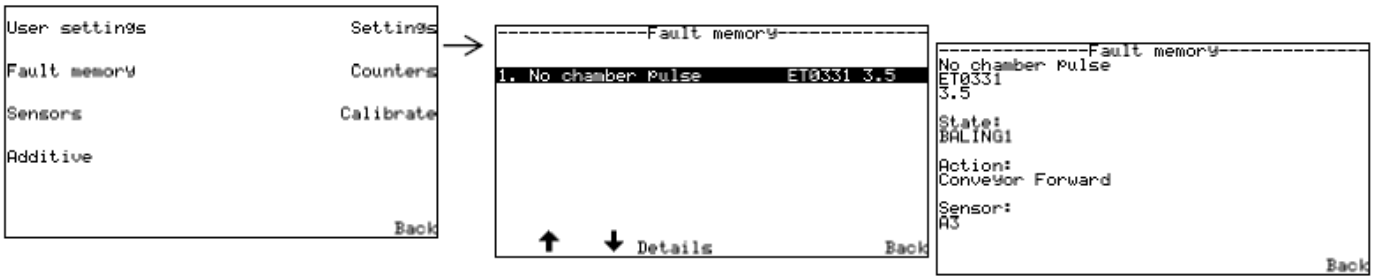
Utilisez les touches 1, 2, 3, et 4 pour régler la date / heure du système. Vous pouvez utiliser les boutons pour les éléments suivants :

1. Appuyez sur le bouton 1 pour augmenter la valeur de date ou d'heure.
2. Appuyez sur le bouton 2 pour diminuer la valeur de date ou d'heure.
3. Appuyez sur la touche 3 pour passer au chiffre suivant.
4. Appuyez sur le bouton 4 pour enregistrer la date et l'heure.
5. Appuyez sur le bouton 5'' Retour'' pour revenir au menu des paramètres de l'opérateur.

8.11 DEFAUT EN MEMOIRE

Appuyez sur le bouton ''mémoire par défaut'' dans les paramètres d'utilisateur pour accéder à la mémoire des défauts.

Cet écran donne des informations sur les défauts qui ont été observés par l'unité de commande pendant le fonctionnement. L'affichage de la mémoire par défaut montre les 30 erreurs les plus récentes et temps de l'action.



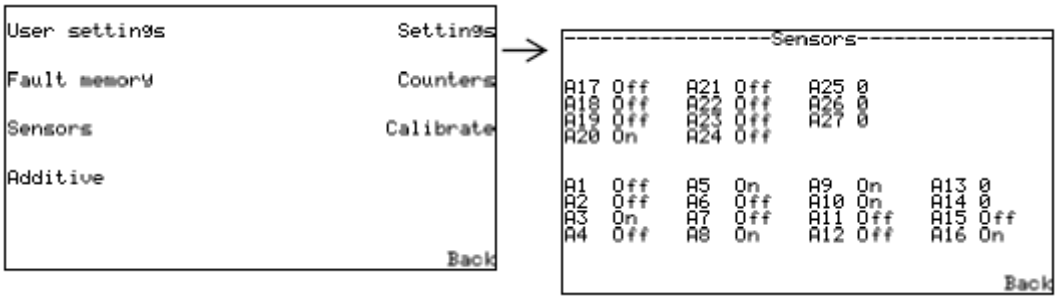
1. Utilisez les touches fléchées pour faire défiler les mémoires par défaut stockées. Le défaut le plus récent est stocké sur la position 1.

2. Appuyez sur'' Détails'' pour avoir accès aux détails de défauts mémorisés. Cet écran fournit une explication spécifique sur l'erreur qui s'est produite. Appuyez sur le bouton'' Retour'' pour revenir à la mémoire de défauts - aperçu.

3. Appuyez sur'' Retour'' pour revenir au menu des paramètres de l'opérateur.

8.12 CAPTEURS

Appuyez sur le bouton ''**capteurs**'' dans les paramètres d'affichage pour accéder aux capteurs.



Cet écran donne des informations sur l'état des capteurs. Pendant le fonctionnement, l'état d'un certain capteur change en continu. Si la lumière s'allume, le capteur est activé. Ce statut est affiché dans les capteurs de menu. Quand un capteur est actionné, le statut est'' On'', s'il n'est pas utilisé, l'état est'' Off''.

S'il est nécessaire de tester un détecteur, il est également possible de mettre un instrument ou un autre objet en acier à proximité du capteur. L'état du capteur particulier devrait changer à l'écran.

Les codes dans le ''Menu-Capteur'' sont indiqués les fonctions suivantes :

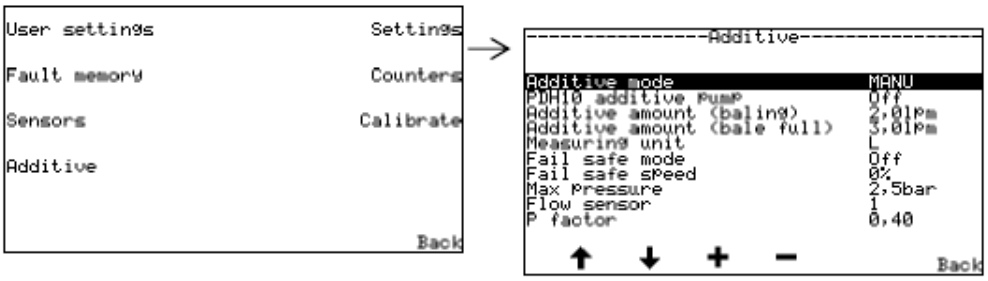
Code	Fonction du capteur
A1	**Bale en position d'enveloppement** - table en position milieu, machine prête à commencer par emballage.
A2	**Boutons Wrap sur emballage** - apporte bras d'enrubannage à la position d'accueil pour remplacer rouleau de film.
A3	**Prise de force** - détecte les t/mn de la prise de force.
A4	*PAS DE FONCTION*
A5	**Position bras d'enrubannage** – détecte la position initiale du bras d'enrubannage
A6	**Contrôle plastique 1** - détecte la rupture du film sur un dévidoir.
A7	**Contrôle plastique 2** - détecte la rupture du film sur l'autre dévidoir.
A8	**Arrêt bras enrubannage** - détecte arrêt de sécurité sur le bras d'enrubannage.
A9	**Capteur de CAM1 (côté Presse)** - détecte la position du système de liage filet pour le premier tour de liage filet.
A10	**Capteur de CAM2 (côté Presse)** - détecte la position du système de liage filet pour les deuxièmes et autres tours de liage filet.
A11	**Chambre ouverte** - détecte la position de la chambre de pressage. Le statut du capteur est'' On'' lorsque la chambre de pressage est ouverte.
A12	*PAS DE FONCTION*
A13	**Bale PT** - potentiomètre qui détecte la taille de la balle dans la chambre de la presse.
A14	*PAS DE FONCTION*
A15	**Capteur d'embrayage (côté de Presse)** - détecte la position de l'embrayage qui actionne la chambre de pressage lors de sa mise sous tension.
A16	**Capteur d'embrayage-off (côté Presse)** - détecte la position de l'embrayage qui actionne la chambre de compression quand il est déconnecté pendant le non-fonctionnement.
A17	**Capteur de lancement** - détecte lorsque le lancement de balle est en baisse quand une balle quitte la chambre de pressage.
A18	**Capteur de convoyeur** - détecte le moment où le convoyeur dans la machine est en marche et le matériau d'alimentation dans la chambre de pressage.
A19	**Capteur filet** - détecte la quantité de filet sur le rouleau de filet. Lorsque le rouleau de filet est vide, il donne un signal à l'unité de commande.
A20	**Chambre fermée** - détecte la position de la chambre de pressage. Le statut de capteur est'' On'' lorsque la chambre de pressage est fermée.
A21	**Filet capteur gauche** - détecte si le filet est introduit dans la chambre de compression après que le dispositif filet a commencé à courir.
A22	**Filet capteurs droite** - détecte si le filet est introduit dans la chambre de compression après que le dispositif filet ait commencé à courir. Au cours de l'alimentation, il s'arrête dans l'alimentation lorsque l'interrupteur est activé en raison de la surcharge.
A23	**Impulsion de force** - détecte les T/mn de la prise de force de la machine
A24	**Impulsion filet** - détecte et compte les tours de la roue qui se trouve sur le rouleau de filet.
A25	*PAS DE FONCTION*
A26	*PAS DE FONCTION*
A27	*PAS DE FONCTION*

8.13 ADDITIFS

Appuyez sur le bouton ''**additif**'' dans les paramètres de l'opérateur pour accéder à l'additif.

Cet écran donne des informations sur le système de pulvérisation d'additif qui peut être relié à la machine.

La pompe additive PDH-10 est destinée au pompage et au dosage des additifs d'ensilage couramment utilisés, nécessaires dans divers cas de la production agricole. La pompe est capable de fournir 10 l / min (2,6 bar). Le PDH-10 dosage est développé en collaboration avec des entrepreneurs agricoles exigeants.



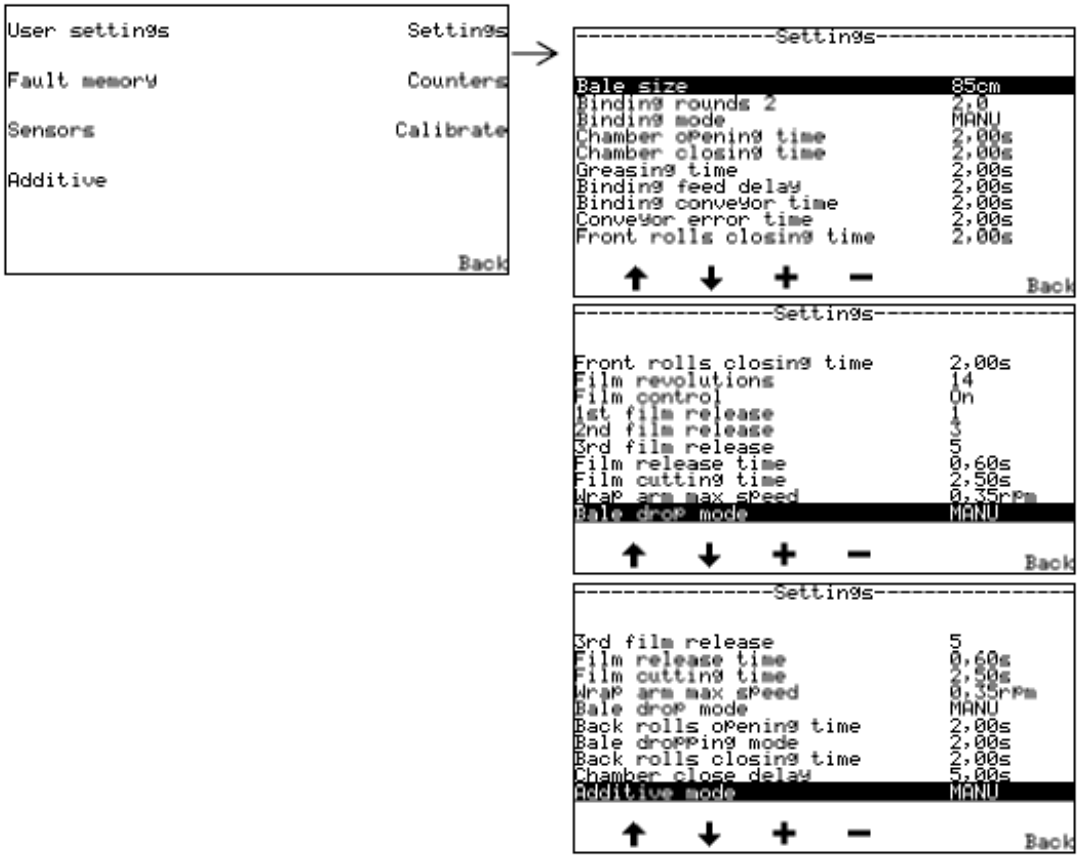
Appuyer sur le bouton "additif" ouvre le menu d'additif. Ce menu est seulement important quand la machine est équipée de PDH-10 d'additifs de CADIS.

Réglage	Fonction	Réglage d'usine
Mode additif	Mode additif Pour définir la pulvérisation d'additif. '' MANU'' ou'' AUTO''. MANU signifie pulvérisation manuelle pendant la mise en balles en appuyant sur le bouton. AUTO signifie moyens d'aspersion automatique pendant l'emballage selon les valeurs préréglées dans le menu additif.	AUTO
Pompe additive PDH-10	Pour mettre la pompe sur ON ou OFF. Si la machine est équipée du système de pulvérisation PDH-10, choisir'' ON''. Si la machine est sans système de pulvérisation ou avec un autre système de pulvérisation, choisir'' OFF''.	Aucun réglage prédéfini
Montant de l'additif (balles)	Pour configurer le système d'additif de telle sorte qu'il définit la dose d'additif milieu. Aucun montant de l'additif d'un paramètre prédéfini (balle complète)	Aucun réglage prédéfini
Montant de l'additif (balle complète)	Pour configurer le système d'additif de telle sorte qu'il définit la dose sur la surface.	Aucun réglage prédéfini
Unité de mesure	Pour définir l'unité de mesure du système. Abréviations des unités et leur signification: L. litre, gallon US g de liquide (États-Unis), g Impe gallon impérial (UK)	L.
Mode de sécurité	Pour définir le mode de sécurité de capteur de débit. Fail safe "NON" (par défaut) de commande régule le débit de la pompe à un certain niveau. Fail Safe "OUI" pompe fonctionne à vitesse fixe.	Off
Vitesse de sécurité par défaut	Pour régler la vitesse de la pompe lorsque le mode sûreté intégrée.	0%
Pression maximale	Pour régler la pression de la pompe. Conduite de pression indique la pression estimée à l'intérieur du système. Pression type est de 0 à 2,5 bars.	2,50 bars
Capteur de débit	Pour définir le taux d'impulsions du capteur de débit.	1
Facteur P	Pas de fonction spécifique. Seulement pour contrôler les fonctions du système.	Aucun réglage prédéfini
Facteur I	Pas de fonction spécifique. Seulement pour contrôler les fonctions du système.	Aucun réglage prédéfini
Facteur D	Pas de fonction spécifique. Seulement pour contrôler les fonctions du système.	Aucun réglage prédéfini

8.14 PARAMETRES

Appuyez sur le bouton ''P**aramètres**'' dans les paramètres de l'utilisateur pour accéder aux paramètres.

Tous les paramètres de la machine sont stockés dans ce menu. Boutons «haut / bas» vous déplacent au bon endroit. "+ / -" Modifie la valeur. Lors de la sortie de la fonction, les modifications sont mémorisées dans la mémoire. Étant donné que les fonctions de la machine sont généralement effectuées à une vitesse constante, il est possible d'optimiser les temps de performance, qui assurent la plus rapide possible des performances des cycles de travail. Des délais d'exécution trop longs entraînent une charge excessive de la pompe hydraulique du tracteur.



Les réglages de la machine et les réglages d'usine associés sont décrits à la page suivante.

Réglage	Fonction	Réglage d'usine
Taille des balles	Pour définir la taille de balles de la chambre de pressage. Variable de 85-90 cm.	Aucun réglage prédéfini
Tours de liaison 2	Pour fixer le montant de tours d'emballage filet avec frein activé après que la première révolution sans frein est terminée.	2,00 révolutions
Mode de liaison	Pour définir le mode de liaison. '' MANU'' ou'' AUTO''. MANU moyen de fonctionnement manuel de système de fixation filet. AUTO signifie le fonctionnement automatique du système de fixation filet.	Aucun réglage prédéfini
Temps d'ouverture de la chambre	Pour régler l'heure où la porte de la presse s'ouvre pour libérer une balle hors de la chambre de pressage.	2,00 sec.
Temps de fermeture de la chambre	Pour régler l'heure où la porte de la presse se ferme après avoir relâché une balle.	2,00 sec.
Temps de graissage	Pour régler l'heure où la chaîne serrée dans la presse est graissée lors de l'ouverture de la chambre de pressage.	2,00 sec.
Liaison retard d'alimentation	Pour définir le temps d'attente quand liage filet commence après la fin de la mise en balles.	2,00 sec.
Liaison temps de transport	Pour définir le moment où dans le chargeur fonctionne au démarrage filet d'une balle.	2,00 sec.
Temps d'erreur de Convoyeur	Pour régler l'heure à laquelle le convoyeur d'alimentation doit être activé dans la'' liaison transporteur temps'', sinon le sens de rotation du convoyeur est inversé.	2,00 sec.
Fermeture des rouleaux avant	Pour définir le moment où les rouleaux avant ferment après qu'une balle ait atteint l'emballage afin que l'emballage puisse commencer.	2,00 sec.
Tours de film	Pour fixer le montant de l'emballage révolutions de l'emballage. Révolutions recommandées sont de 500 mm. film est 12/13	Aucun réglage prédéfini
Contrôle du film	Pour régler la commande automatique du film sur wrapper'' ON'' ou'' OFF''. Ce système détecte rupture du film au cours du cycle d'emballage.	ON
1ère sortie du film	Pour régler l'heure lors de l'enrubannage de balles après combien de tours les couteaux de films sont à court d'ouverture pour libérer la sortie du film.	1 révolution
2ème sortie du film	Pour définir le temps pendant envelopper une balle après combien de tours les couteaux de films sont courts ouverture de sortir le film pour la deuxième fois.	3 révolutions
3ème sortie du film	Pour définir le temps pendant envelopper une balle après combien de tours les couteaux de films sont courts ouverture de sortir le film pour la troisième fois.	5 révolutions
Temps de libération du film	Pour régler l'heure d'ouverture des couteaux de films à la sortie du film	0,20 sec.
Vitesse max du bras d'enrubannage	Pour fixer le montant des révolutions du bras d'enrubannage par minute. La vitesse maximale est de 35 tours par minute.	25 révolutions
temps de coupe du film	Pour régler l'heure de fermeture des couteaux de films à couper film lorsque l'emballage est terminé.	2,50 sec.
Mode de baisse de la balle	Pour définir le mode de déchargement d'une balle. '' MANU'' ou'' AUTO''. MANU moyens de déchargement manuel d'une balle en appuyant sur un bouton après emballage. AUTO moyens de déchargement automatique après que l'emballage est terminé.	MANU mais à vérifier
Temps d'ouverture des rouleaux d'appui	Pour régler le temps où les rouleaux d'appui s'ouvrent	2,00 sec.

Balle en mode décrochage	Pour régler le temps d'ouverture des rouleaux pour le déchargement d'une balle.	4,00 sec.
Temps de fermeture des rouleaux arrière	Pour régler l'heure où les rouleaux d'appui ferment pour revenir à la position d'emballage.	2,00 sec.

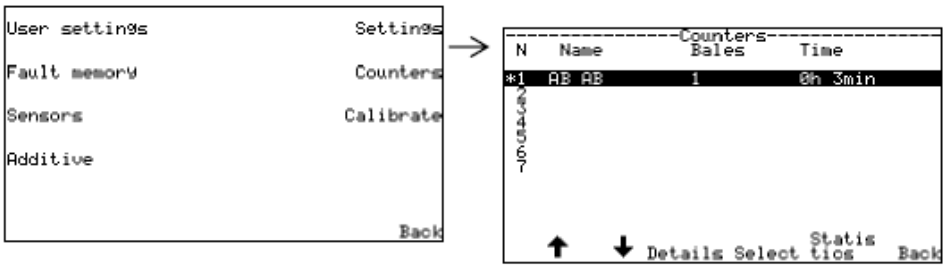
Délai de fermeture de la chambre	Pour définir le délai avant fermeture de la porte de la chambre après que la balle ait touché le capteur de balle**. 0s** = ne pas attendre, fermer immédiatement. Attendre plus longtemps si la porte de la chambre est en contact avec la balle.	2,00 sec.
Mode additif	Pour définir la manière d'ajouter de la pulvérisation '' MANU'' ou'' AUTO''. MANU signifie pulvérisation manuelle pendant la mise en balles en appuyant sur le bouton. AUTO veut dire aspersion automatique pendant l'enrubannage selon les valeurs préréglées en additif-menu.	AUTO

8.15 COMPTEURS

Appuyez sur le bouton compteurs, bouton dans l'opération paramètres d'affichage pour accéder aux compteurs.

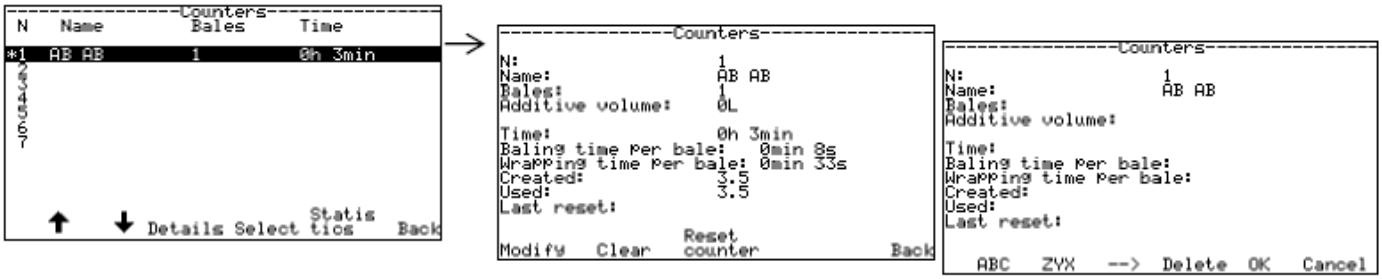
Cet écran donne la possibilité de stocker des données du travail des clients que lequel vous travaillez.

En utilisant les flèches, vous pouvez vous déplacer à travers les différents lieux de stockage. Le système dispose d'une mémoire de 50 emplacements. Les fonctions suivantes sont présentes :



1. Utilisez les touches fléchées pour faire défiler les contre-lignes stockées. Le plus récent lieu de mémoire est stocké sur la position 1.
2. Appuyez sur le bouton "Détails" pour voir les détails d'un lieu de mémoire marquée. Si une position est marquée, vous pouvez voir une « étoile », en face de numéro 1 par exemple.
3. Appuyez sur le bouton '' Select'' pour sélectionner un emplacement de mémoire désiré. Dans le texte ci-dessous, il est expliqué comment sélectionner un certain endroit de la mémoire.
4. Appuyez sur le bouton '' Statistiques'' pour afficher les statistiques d'un emplacement de mémoire sélectionné.
5. Appuyez sur'' Retour'' pour revenir au menu des paramètres de l'opérateur.

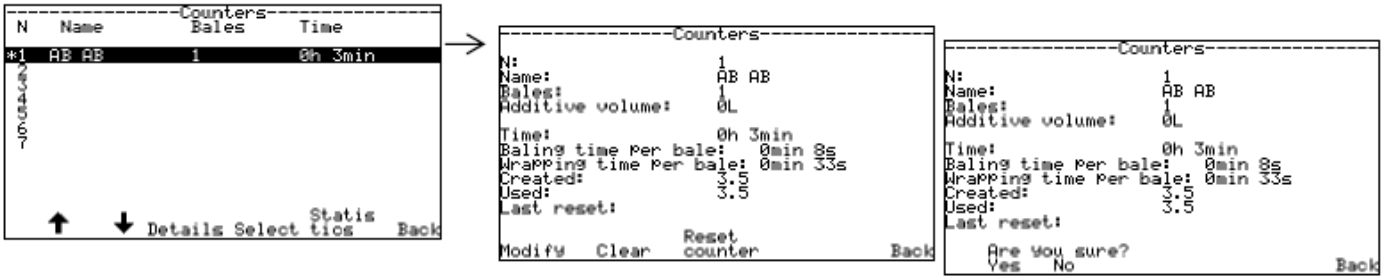
ENTRÉE D'UN NOUVEAU CLIENT



1. Utilisez les touches fléchées pour faire défiler un champ, par exemple le numéro 2.

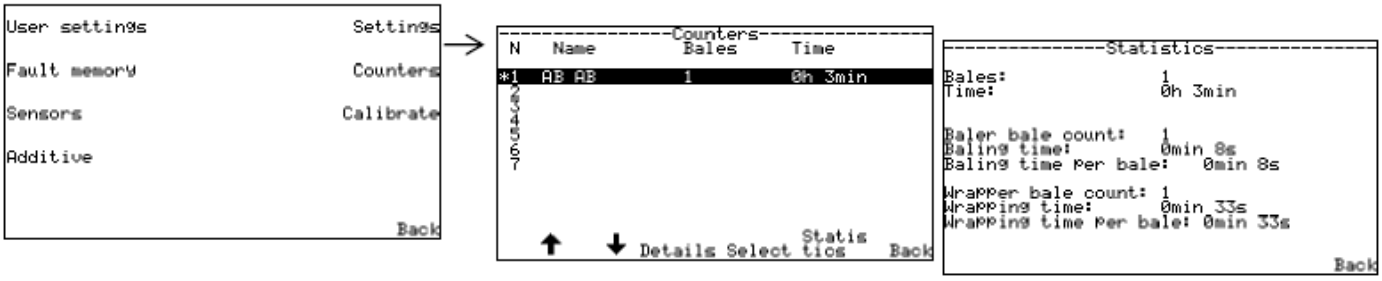
2. Appuyez sur le bouton « Details» pour ouvrir les informations spécifiques de ce domaine. Maintenant, il est possible de créer un nouveau client.
3. Appuyez sur le bouton « Modifiy bouton pour avoir accès à toutes les données spécifiques et de remplir le nom ou la référence du client. Après avoir appuyé sur le bouton « Modify » le bouton avec'' ABC'' et'' ZYX'' apparaît. Utilisez ces boutons pour remplir le nom ou la référence du client. Utilisez le bouton « → » pour aller à la caractéristique suivante. Utilisez'' Supprimer'' bouton pour effacer le dernier caractère. Confirmez le nom avec le bouton « Ok ».
4. Après avoir confirmé le nouveau client avec le '' bouton'' OK, l'unité de commande revient automatiquement à l'écran de démarrage avec le nom de tous les clients.
5. Si vous souhaitez sélectionner le client qui vient d'être créé, sélectionnez le champ spécifique et appuyez sur le bouton Select''-''. L'appareil va maintenant commencer à compter les balles qui sont faits pour le client.
6. Appuyez sur'' Retour'' pour revenir au menu des paramètres de l'opérateur

REVUE D'UN LIEU CHOISI



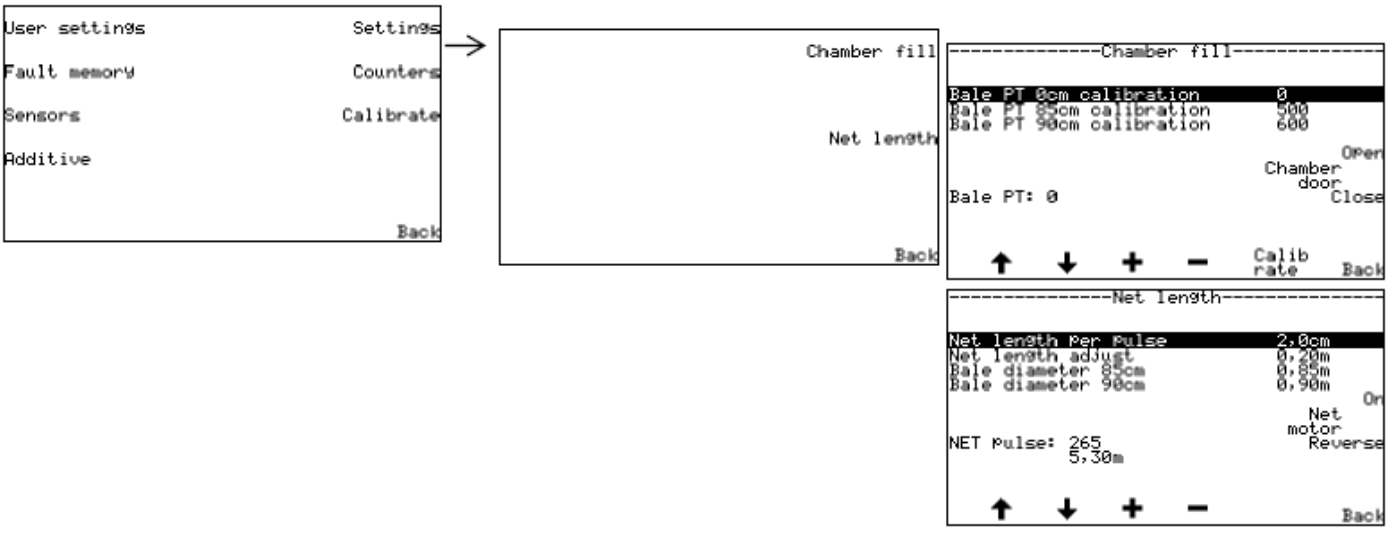
1. Utilisez les touches fléchées pour faire défiler le champ qui doit être revu.
2. Appuyez sur le bouton'' Détails'' pour accéder aux détails. Ici vous pouvez consulter:
    a. Le nombre de balles faites pour le client
    b. La quantité d'additif utilisé pour le client (uniquement en combinaison avec PDH-10 système - voir la section 8.13)
    c. Temps de mise en balles pour le client
    d. Délai de mise en balles par balle
    e. Délai d'emballage par balle
    f. Date de création
    g. Date de l'utilisation
    h. Dernier jour de remise à zéro
3. Si le compteur doit être réinitialisé pour le client spécifique ou quand vous commencez le pressage de nouveau pour un client spécifique, vous devrez appuyer sur le bouton'' Reset counter'' L'unité de commande demande d'abord si vous êtes sûr de réinitialiser le compteur. Confirmez avec'' Oui'' ou'' Non ou ignorer avec « ignore ». Après avoir réinitialisé, le compteur recommence à 0.
4. Appuyez sur le bouton « Clear » pour supprimer le client de votre menu de compteurs.
5. Appuyez sur le bouton « back » pour revenir au menu des paramètres de l'opérateur

REVUE DES STATISTIQUES



1. Appuyez sur le bouton « Statistics » dans le menu « counter » pour accéder aux statistiques de la machine. Ici vous pouvez consulter:
   a. Le montant total de balles pressées
   b. La durée totale travaillée avec la machine
   c. Le chiffre total de balles pressées
   d. Le temps de pressage total
   e. Le délai de mise en balles par balle
   f. Le nombre total de balles enrubannées
   g. Le temps total d'enrubannage
   h. Le délai de mise en balles par balle
2. Appuyez sur le bouton « Back » pour revenir au menu des paramètres de l'opérateur.

CALIBRAGE



Appuyez sur le bouton « Calibrate » dans les paramètres d'affichage de l'opérateur pour accéder au calibrage. Cet affichage donne des informations sur la position des deux potentiomètres sur la machine. Un potentiomètre pour le réglage de la taille de la balle, un potentiomètre pour le système de filet

Normalement il n'est pas nécessaire de calibrer l'une de ces fonctions, pour cette raison, il n'y a pas d'autres explications pour ce menu.

9- FONCTIONNEMENT ET SECURITE DE LA CIRCULATION ROUTIERE

9.1 AVANT DE ROULER SUR UNE VOIE PUBLIQUE

ATTENTION !

Assurez-vous que toutes les conditions suivantes sont respectées chaque fois avant de tenter de rouler sur une voie publique.

Pensez et pratiquez toujours en toute sécurité.

Ne pas faire ce qui précède pourrait provoquer un accident !

- Assurez-vous que les pneus soient gonflés correctement selon les autocollants de sécurité et conformément à la spécification décrite à la section 8.4.
- Veiller à ce que toutes les portes sont bien fermées et attachées, veiller à ce que les prises électriques soient bien branchées, celles-ci doivent être dégagées de tout objets étrangers pour assurer le bon déroulement de l'opération.
- La chambre de pressage doit être vidée.
- La machine doit être vide de tout fourrage en vrac, pour cela, tout d'abord éteindre le tracteur et isoler complètement la machine en déconnectant toutes les connexions à l'unité de tracteur.
- L'arbre de prise de force doit être fixé en toute sécurité au bout de l'arbre de force du tracteur.
- Le système d'éclairage doit être fixé en toute sécurité sur le tracteur et doit être complètement en fonctionnement. Le boîtier de commande électronique doit être déconnecté de l'alimentation.
- L'alimentation hydraulique doit être éteinte et protégée d'une activation accidentelle par déconnexion de d'alimentation hydraulique, désactivez l'hydraulique de manière sûre.
- Une attention particulière doit être accordée à la vitesse maximale de Voyage [40 km / h].
- D'autres limitations de vitesse peuvent être imprimée, sur la plaque de la plaque d'attelage ou à l'essieu, par exemple ne sont pas appropriés.
- Veillez à ce que toutes les réglementations nationales de la route concernant le pays soient remplies. c'est à dire l'utilisation des chaînes de sécurité peut être obligatoire.

9.2 TRANSPORT ROUTIER

- Fermez et verrouillez toutes les portes.
- Vider la chambre de pressage.
- Relâcher la dernière de balle emballée à partir de la table d'enrubannage.
- Désactivez la machine de fourrage en vrac. Placez la rampe de balle dos en position de transport. (Voir la figure 12 ci-dessous).

Figure 12

ATTENTION !

Assurez-vous que la rampe de balle ne soit pas en cours d'utilisation pendant le transport routier. Prendre soin de conduire la machine par l'arrière car la rampe à balles rend la machine plus longue

Ne pas faire ce qui précède pourrait provoquer un accident !

10 - DOMAINE DE FONCTIONNEMENT ET REGLAGES DE LA MACHINE

10.1 PERIODE DE RODAGE

Il est recommandé de vérifier la machine après les 50 premières balles ou avant que la peinture à l'intérieur de la presse est perdu son verni. Apres cette vérification l'ensemble des chaines doivent être vérifiées et les tentions ajustées (voir la section)

INFORMATION !

Note : **Il n'est pas recommandé de réaliser des balles d'un diamètre supérieur au maximum de la presse. (Maximum 90 cm)**

Il est important de savoir que la charge sur les chaines d'entrainement est calculée pour un diamètre maximum de la balle. Malgré cela la réalisation fréquente et répété de balles de grand diamètre comme le diamètre maximum, risque de causer la cassure prématurée de certaines pièces.

10.2 ARRET D'URGENCE

L'arrêt d'urgence est situé sur le côté gauche de la machine, sur le garde boue. Voir photo 13 ci-dessous.

Figure 13

Lorsque le bouton d'arrêt est pressé, toute les fonctions électricité de la machine se trouve stoppées .Pour réarmer le bouton d'arrêt d'urgence vous devez le tourner d'un quart de tour à droite. Il revient alors à sa position d'origine.

Apres le réarmement de l'arrêt d'urgence il est nécessaire de redémarrer la machine ; d'abord continuer la fonction avant d'avoir pressé l'arrêt d'urgence.. Puis démarrer l'automatisme du cycle de travail de nouveau.

ATTENTION !

Veillez à ce que toutes les fonctions électriques soient éteintes après avoir appuyé sur le bouton d'urgence. La Prise de force reste connectée jusqu'à ce que la machine soit complètement arrêtée !

Ne pas faire ce qui précède pourrait provoquer un accident !

10.3 PROCEDURES DE TRAVAIL

Cette machine peut être utilisée de deux manières différentes, l'utilisation stationnaire et une utilisation mobile sur le terrain en combinaison avec une batteuse automotrice ou un tracteur conduit. Le texte ci-dessous décrit les préparations qui doivent être effectuées avant les opérations dans une de ces situations.

PROCEDURES DE TRAVAIL STATIONNAIRE

Assurez-vous que la machine soit sur une surface plane pendant l'utilisation stationnaire. Utilisez les béquilles afin de donner un soutien supplémentaire à la machine.

Assurez-vous qu'il y a assez d'espace dans la zone autour de la machine de sorte que les balles puissent être libérées de la machine après avoir été enveloppée, sans causer de danger pour les passants.

Chargez toujours la trémie lors de l'utilisation stationnaire avec un tracteur avec chargeur frontal, un chargeur sur pneus, et une pelle qui a la capacité d'aller suffisamment haut sans endommager la trémie. Assurez-vous de ne pas surcharger la trémie lors de l'utilisation stationnaire ! Il est recommandé de remplir la trémie comme représenté sur la figure 14.

Figure 14

10.3.2 UTILISATION MOBILE PROCÉDURE DE TRAVAIL

Il est possible d'utiliser cette machine directement en combinaison avec une ensileuse. Au cours de l'utilisation mobile il y a une option pour mettre une plaque auxiliaire arrière au-dessus de la trémie. Cette plaque arrière empêche la projection à l'extérieure de la trémie.

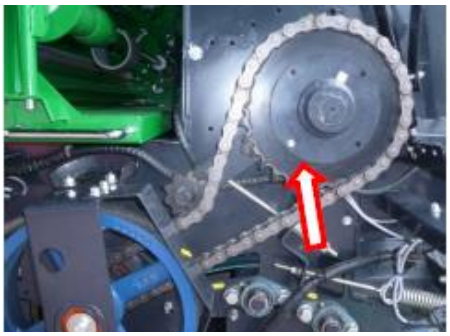
Assurez-vous que si cet appareil est utilisé en combinaison avec une batteuse qu'il soit bien aligné, en utilisant les possibilités de réglage de la liaison à partir du tracteur.

10.4 REMPLACEMENT DU BOULON DE CISAILLEMENT

Si la charge excessive est appliquée à la section d'entraînement de la chaîne serrée, le boulon de cisaillement se brisera pour éviter d'endommager l'équipement principal.

La taille du boulon de cisaillement est la suivante :

- Boulon: M8 x 40 (boulon demi-fil)
- Écrou: M8 Ecrou Nylon

		Si le boulon de cisaillement casse à cause de la charge excessive dans la trémie, remplacez le boulon. Commencez par retirer les morceaux de boulons brisés, alignez les trous de boulons, mettez un nouveau boulon de cisaillement et un écrou Nylon, serrez fermement le boulon et l'écrou. Après le remplacement du boulon de cisaillement, lors la reprise du travail, rebrancher la prise de force lentement.

10.5 RÉGLAGES HYDRAULIQUES DU SYSTÈME

Il est important pour le bon fonctionnement de la machine que toutes les pièces hydrauliques fonctionnent correctement. Ce qui suit est un guide général de toutes les fonctions hydrauliques et des ajustements.
Les réglages de base de la machine ont été faits à l'usine. Si vous souhaitez modifier ou changer une fonction hydraulique, assurez-vous que l'huile hydraulique ait atteint la température normale de fonctionnement.

Si le tracteur est équipé d'une soupape de commande de débit séparé, il est souhaitable pour l'adapter de telle sorte que cette soupape soit ajustée de façon un peu supérieure à la consommation réelle de l'huile de la machine.

10.5.1 SYSTEME PRINCIPAL HYDRAULIQUE ET AJUSTEMENTS

ATTENTION !

La machine est équipée d'un système hydraulique qui reste sous pression en continu.

Vérifiez les tuyaux et raccords régulièrement pour éviter les dommages. Changez immédiatement les pièces défectueuses. Restez à l'écart de la de la machine lors des réglages.

Ne pas faire ce qui précède pourrait provoquer un accident!

La valve hydraulique principale est située sur le côté gauche de la machine directement sous la plaque latérale et avant le garde-boue (voir figure 15 et 16). Avec cette valve il est possible de régler la quantité d'huile allant du tracteur au système hydraulique. La presse à balles à partir de cette machine est équipée de son propre système hydraulique qui est entraînée par la prise de force.

Dans la section 10.5.2 On décrit le fonctionnement spécifiques des vannes pour la presse / le système de retour possible peut être ajusté.

Dans le tableau ci-dessous est décrit comment limiteur de débit peut être ajusté. Tournez la vanne avec précaution car la vitesse des fonctions peut changer très rapidement! Assurez-vous de bien vous familiariser avec les réglages pour le système hydraulique de la machine.

Figure 15

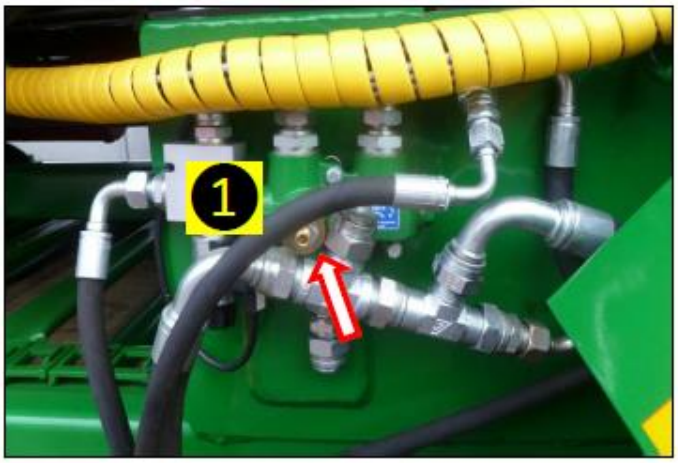


Figure 16

N° de valve	Fonction	Comment ajuster ?
❶	Débit total d'huile pour le système hydraulique de la presse	Desserrez le contre-écrou sur la vanne de régulation de débit avec une clé Allen pour diminuer la vitesse ou resserrez-le pour augmenter la vitesse Le réglage de cette vanne ne change que la vitesse du système d'enrubannage et le système de retour.

10.5.2 SYSTÈME D'EMBALLAGE DU SYSTEME HYDRAULIQUE ET REGLAGES

Le fonctionnement de l'enveloppe et le système de retour est commandé par le système hydraulique qui est placé sur le côté gauche de la machine sur le garde-boue. Des ajustements à ces vannes affectent directement les opérations de la machine. Les figures 17 et 18 montrent la localisation de ces vannes.

Figure 17

Figure 18

Dans la figure 19 ci-dessous sont indiquées toutes les vannes spécifiques de l'emballage et du système de retour. Lisez les informations à la page 70 pour obtenir une explication précise des fonctions rouges marquées de V1 jusqu'à V11 accompagnées d'un calendrier hydraulique.

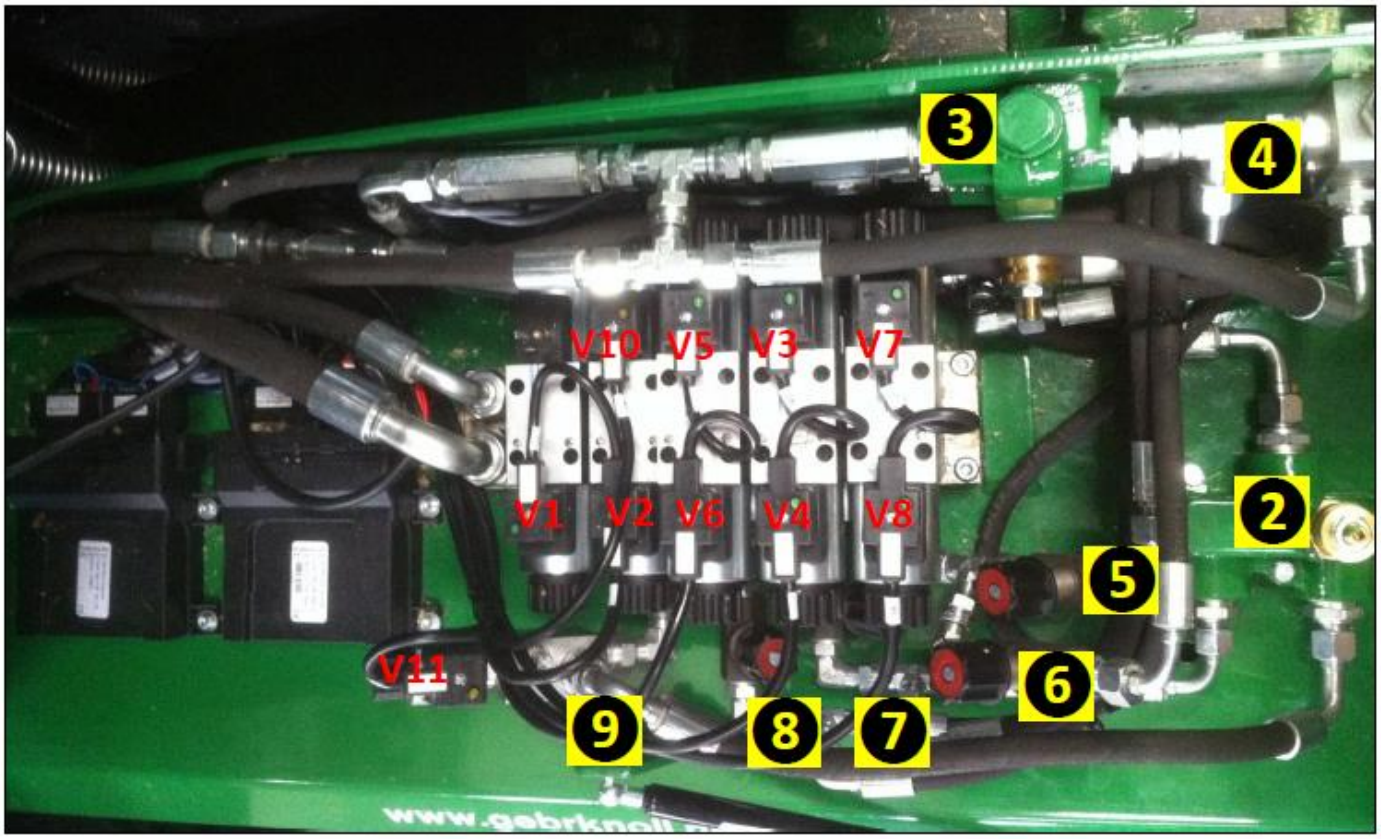


Figure 19

Le tableau ci-dessous explique la fonction spécifique de chacune des soupapes d'écoulement individuels jaunes dans la figure 19 et marquées de 2 à 9 :

N° de valve	Fonction	Comment ajuster ?
❷	Recouvrement de l'enrubannage	Le réglage de la vanne 2 est la suivante: d'abord desserrer le contre-écrou. Tournez la vis hexagonale pour diminuer le recouvrement du film, resserrer augmenter le recouvrement de film.
❸	Convoyeur de fond	La vitesse de la table de convoyeur de fond / enveloppe peut être réglée avec la soupape 3. Premièrement perdez le contre-écrou. Tournez la vis hexagonale pour diminuer le chevauchement du film, se révèlent augmenter le recouvrement de film.
❹	Soupape de surpression du convoyeur	Lorsque la trémie ou la chaîne d'alimentation se bloque par bourrage, cette soupape relâcher la pression. Si elle libère trop rapidement, la pression peut être augmentée en faisant tourner l'écrou dans le sens horaire. Diminuez la pression en tournant le contre-écrou dans le sens horaire.
❺	Coupe du film (à droite) d'ouverture / fermeture	Tournez le bouton de la vanne pour augmenter la vitesse, tournez pour diminuer la vitesse. Faites attention au temps d'ouverture court pendant le processus d'emballage
❻	Coupe du film (à gauche) d'ouverture / fermeture	Tournez le bouton de la vanne pour augmenter la vitesse, tournez pour diminuer la vitesse. Faites attention au temps d'ouverture court pendant le processus d'emballage
❼	Rouleaux avant ouverture / fermeture	Tournez le bouton de la vanne pour augmenter la vitesse, tournez pour diminuer la vitesse.
❽	Rouleaux arrière ouverture / fermeture	Tournez le bouton de la vanne pour augmenter la vitesse, tournez pour diminuer la vitesse.
❾	Vitesse d'enroulement lent	La vis hexagonale est sécurisée par un contre-écrou. Desserrez ce premier compteur. Le changement de vitesse de l'enrubannage augmente avec la température de l'huile. Il pourrait être nécessaire d'ajuster à plusieurs reprises. La vitesse d'emballage lent est importante. Prendre soin de mettre les bras d'emballage en position d'origine après un cycle d'emballage.

10.5.3 PRESSE HYDRAULIQUE

Le fonctionnement du système de presse à balles est commandé par le système hydraulique, qui est situé sur le côté droit de la machine sous la trémie (voir figure 20 et 21). L'ajustement de ces vannes n'est pas possible.

Figure 20

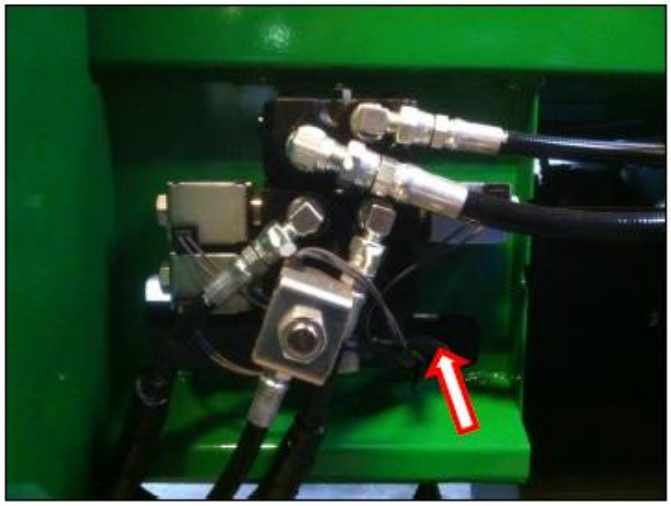


Figure 21

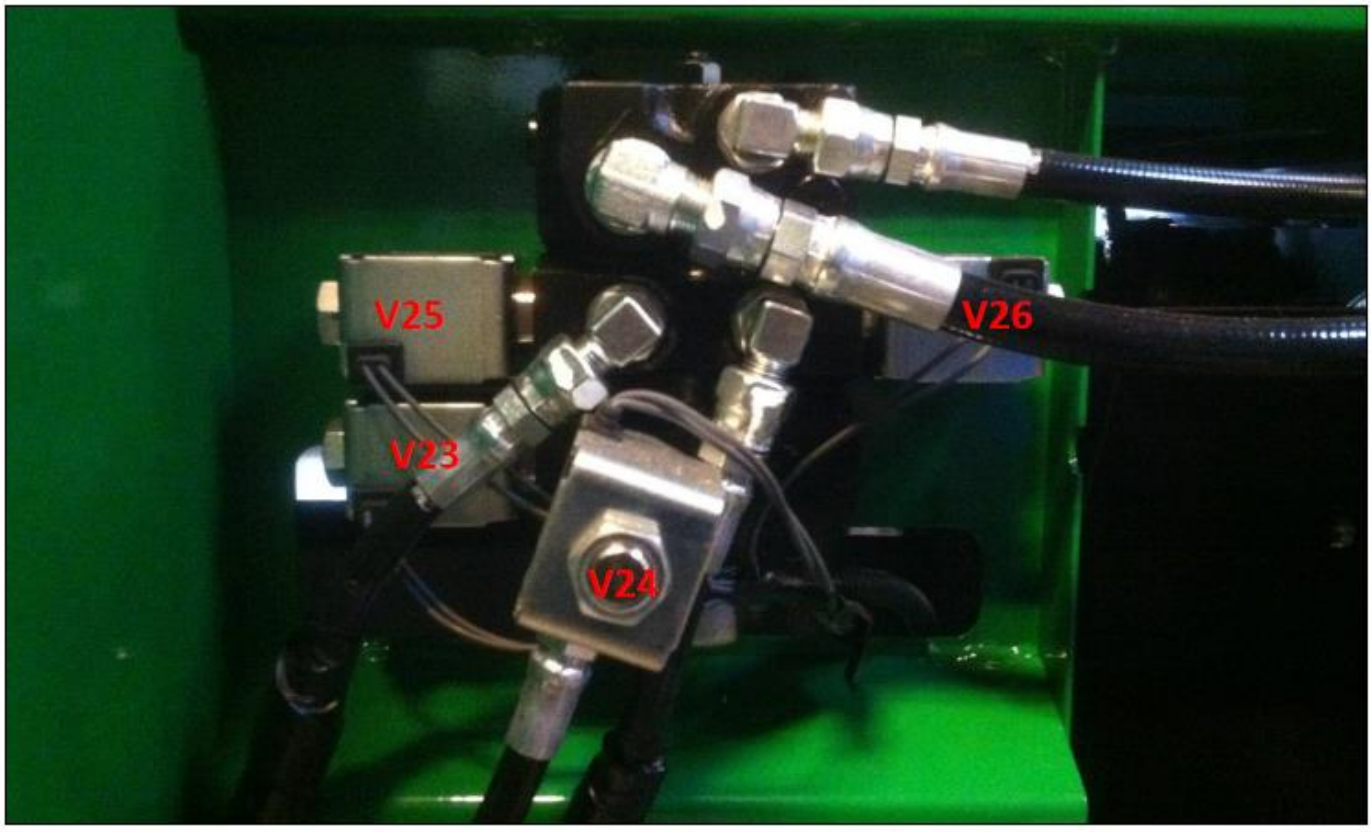


Figure 22

10.5.4 CONVOYEUR DE FOND HYDRAULIQUE

Cette machine est équipée d'un convoyeur de fond qui recycle les pertes dans la trémie. Le matériau se retrouve sur le convoyeur de fond qui les ramène en combinaison avec la vis sans fin dans la trémie. La quantité de pertes est variable en fonction de la matière de type et la structure du matériau qui est traité par la machine. Plus la structure de la matière est fine, plus il y a des pertes.

Après avoir travaillé avec la machine, vous pouvez nettoyer la machine en inversant le convoyeur de fond. Suivez les étapes suivantes pour éliminer les résidus de convoyeur inverse:

1. Commencez par retirer la plaque arrière à l'extrémité du convoyeur de retour.

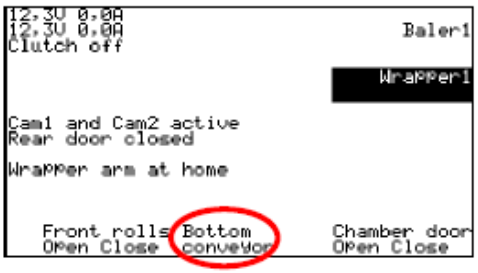
2. Prenez la clé de voûte loin sur le côté gauche et à droite et poussez la plaque vers le haut.

❶

1. Mettez les goupilles de retour après avoir appuyé sur la plaque arrière vers le haut.

2. A l'avant de la machine, il y a une valve d'inversion. Elle doit être activée pour que vous puissiez nettoyer le convoyeur de fond.

❷



1. Apportez la valve d'inversion en position 0. Maintenant, il fonctionne dans le sens opposé.

2. Allez dans la boîte de commande au menu enveloppe 1 ou enveloppe 2 et appuyez sur le bouton'' Convoyeur de fond''. Gardez-le enfoncé.

3. Le convoyeur de fond déplace maintenant les résidus à l'ouverture à la fin et se nettoie lui-même.

4. Après avoir terminé, mettez la valve d'inversion en position 1 et mettre la plaque arrière de retour en position initiale.

❸

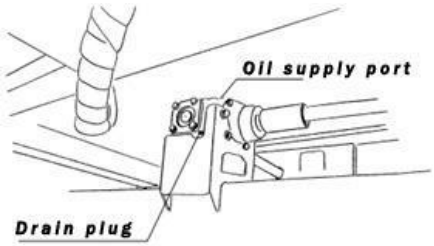
10.5.5 BOITIER HYDRAULIQUE

ATTENTION !

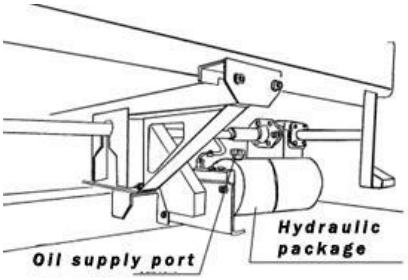
Avant de tenter de changer l'huile de boîte veillez à ce que le moteur du tracteur ait été coupé, la clé retirée et les freins appliqués. L'arbre de prise de force doit également être supprimé.

Ne pas faire ce qui précède pourrait provoquer un accident !

REMARQUE: Après les 5 premières heures d'utilisation de l'huile, la boite doit être complètement vidée et remplie avec de l'huile de grade SAE 80W90.

		1. La boîte de vitesses est située à l'arrière de l'arbre de prise de force. 2. Retirez le bouchon de vidange. Vidangez l'huile dans un récipient approprié. Remettez le bouchon de vidange, serrez fermement et éliminez l'huile usée de façon responsable. 3. Ouvrez l'orifice d'alimentation en huile. Ajoutez 0,8 litre d'huile de qualité SAE 80W90. Après ça, remplacez l'huile toutes les 300 heures.

EMBALLAGE DE L'HUILE HYDRAULIQUE

		1. Le dispositif hydraulique est situé sur le côté gauche de la machine. 2. Retirez le bouchon de l'orifice d'alimentation d'huiles et vérifiez le niveau d'huile à l'aide de la jauge fixée au capuchon. Si la quantité d'huile est insuffisante, ajoutez de l'huile. 3. Ajoutez de l'huile si nécessaire. Vérifiez la quantité d'huile du réservoir de façon hebdomadaire.

ATTENTION !

Avant de tenter d'ajouter de l'huile hydraulique veillez à ce que le moteur du tracteur ait été coupé, la clé retirée et les freins appliqués. L'arbre de prise de force doit également être supprimé.

Ne pas faire ce qui précède pourrait provoquer un accident !

10.6 SYSTEME ELECTRIQUE PRINCIPAL

Il est important pour le bon fonctionnement de la machine que toutes les fonctions électriques fonctionnent correctement.

Toutes les vannes hydrauliques sont commandées par l'électricité.

Assurez-vous que la tension sur la machine soit de 12V au moins. Vous pouvez le vérifier dans les paramètres de l'utilisateur de la boîte de commande (lisez la section 8.10).

Le principal système électrique sur cette machine se compose de trois parties: la boîte à fusibles, le bus système CAN avec le moniteur, les capteurs et le bouton d'arrêt d'urgence.

10.6.1 BOITE A FUSIBLES

La boîte à fusibles de la machine est située sur le côté gauche derrière le panneau latéral. Voir les figures 23 et 24 ci-dessous.

Figure 23

Figure 24

Dans la boîte 1 vous trouverez quatre relais de système de filet et de l'embrayage de presse. Dans la boîte 2, vous pouvez trouver tous les autres fusibles pour les capteurs, système d'additifs, lampes de travail et toutes les autres fonctions de la machine. La fonction spécifique de chaque fusible est mentionnée dans le tableau de la page 75. Reportez-vous à la section 5.16 pour plus d'informations sur la fonction spécifique des capteurs.

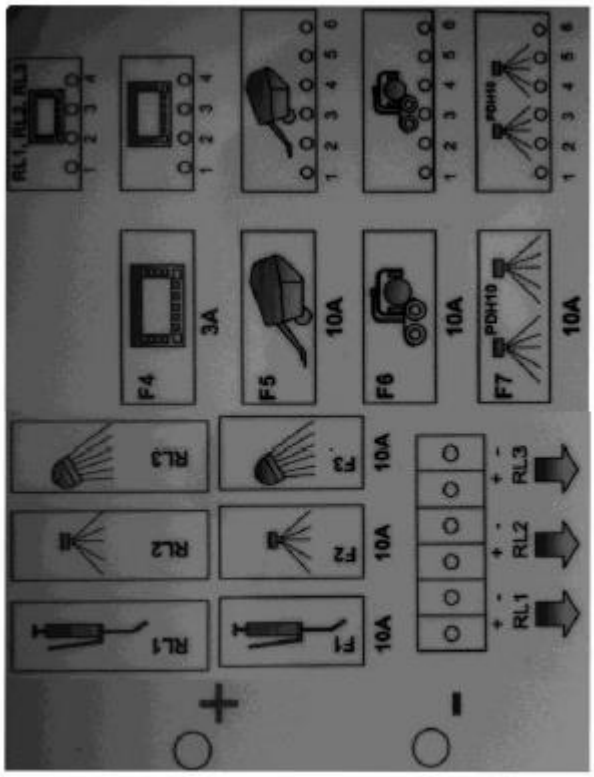


Figure 25

N°·du·fusible¤	Spécification·de·fusible¤	Système/Capteur·relatif¤
F1¤	10Amp¤	Système·de·graissage¤
F2¤	10Amp¤	Feu·jaune·clignotant¤
F3¤	10Amp¤	Feu·vert·clignotant¤
F4¤	3Amp¤	Boitier·de·commande¤
F5¤	10Amp¤	A1-A2-A3-A5-A6-A7-A8-A9-A10-A11-A13-A15-A16¤
F6¤	10Amp¤	A17-A18-A19-A20-A21-A22-A23-A24-V23-V24-V25-V26¤
F7¤	10Amp¤	PDH·10·système·d'additifs·(en·option)¤

10.6.2 SYSTEME CAN-BUS

Le système de CAN-bus se compose de deux parties, le CAN-module de presse et un CAN-module pour l'emballage. Ces modules CAN sont situés sur le côté gauche de la machine sur le garde-boue. Voir les figures 26 et 27 ci-dessous.

Figure 26

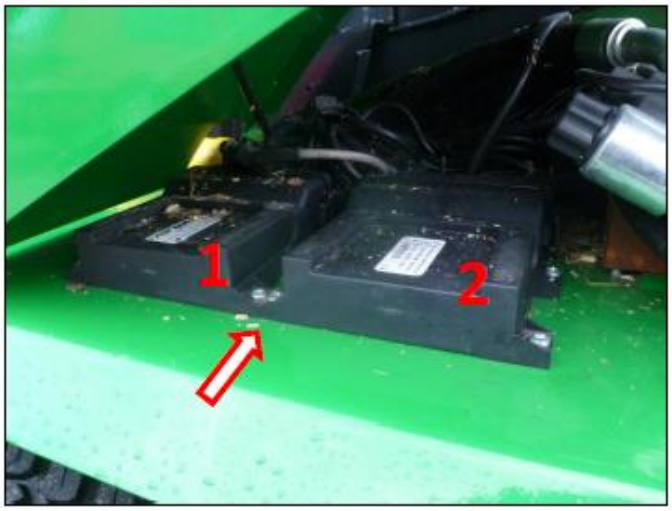


Figure 27

Le module 1 est destiné à commander les fonctions de la presse à balles, tandis que le module 2 est destiné à contrôler les fonctions d'enrubannage

10.6.3 CAPTEURS

Tous les capteurs de cette machine sont en communication avec l'unité de commande et le module CAN. Les capteurs donnent l'entrée aux modules CAN et puis la machine réagit sur ce signal. L'opérateur reçoit des informations sur l'écran à partir de l'unité de commande. Lisez la section 8.2 pour obtenir des informations plus détaillées sur le système de capteur sur cette machine et la fonction spécifique de chaque capteur.

10.6.4 ARRET D'URGENCE

Une partie importante du système électrique de cette machine est l'arrêt d'urgence. Lorsque le bouton d'urgence est enfoncé, toutes les fonctions électriques sont immédiatement désactivées. Notez que seules les fonctions électriques sont déconnectées et que les fonctions entraînées par prise de force restent engagées.

L'article 10.2 donne plus d'informations sur la façon dont les arrêts d'urgence fonctionnent et comment désengager le bouton d'urgence.

10.7 REGLAGES DES CHAINES ET COURROIES

Il est important pour le bon fonctionnement de la machine que toutes les chaînes d'entraînement et les courroies soient maintenues correctement tendues. Ce qui suit est un guide général pour le réglage de la chaîne. La flèche est mesurée au milieu de la chaîne / courroie entre les pignons. Assurez-vous toujours que d'un côté de la chaîne / courroie soit si serré que la lecture correcte est obtenue. Même si certains lecteurs diffèrent dans le détail les réglages de base restent les mêmes.

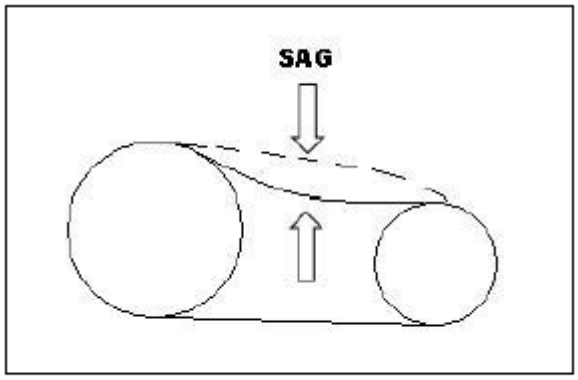


Figure 28

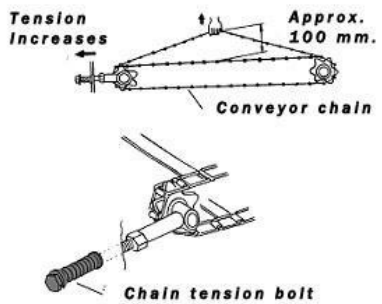
Les chaînes suivantes nécessiteront une inspection pour le relâchement après les 500 premières balles et doivent être inspectées une fois par mille balles après cela.

10.7.1 LISTE TECHNIQUE

Emplacement d'inspection / de réglage	Spécification	Description	Page de référence
chaine de commande du pressage hydraulique	Approx. 3 mm	Distance de flexion lorsque vous appuyez avec le doigt.	78
Courroie de transmission de la presse	250-255 mm	Distance au crochet de ressort de tension (quand l'embrayage est ON).	82
Tapis convoyeur	50-52 mm	Longueur du ressort de ressort de traction.	82
Tension chaine principale	50-52 mm	Longueur du ressort de ressort de traction.	78
Chaine principale de l'agitateur du convoyeur	10-15 mm	Montant de déviation lorsque vous appuyez avec le doigt.	79
Chaîne de transmission du convoyeur	50-52 mm	Longueur du ressort de ressort de traction.	79
tension du débit du convoyeur	Approx. 100 mm	Déviation quand la chaîne est soulevée.	79
Convoyeur de tension	100 mm	Distance sur laquelle la bande transporteuse peut être soulevée.	78
vitesse de la chaine du convoyeur	Approx. 3 mm	Montant de déviation lorsque vous appuyez avec le doigt	80
Chaine convoyeur de fond	50 mm	Distance sur laquelle les barres de transport peuvent être soulevées à partir du bas.	81
Vitesse de la chaine d'enrubannage	Approx. 3 mm	Montant de déviation lorsque vous appuyez avec le doigt	81

10.7.2 AJUSTEMENT DE LA CHAINE DE TRANSPORT

La chaîne de transport sur le plancher de la trémie va s'étirer après plusieurs heures d'utilisation. Vérifiez la tension régulièrement afin de s'assurer qu'elle est continue selon les spécifications. Si la chaîne est tendue, réglez la tension de la chaîne à l'aide de la vis de tension située à l'avant de la machine.

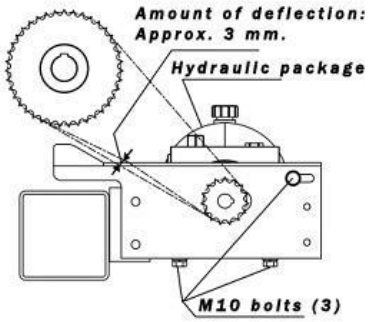


1. Augmentez la tension en tournant le boulon de tension dans le sens horaire. Diminuez la tension en tournant dans le sens antihoraire.
2. Assurez-vous que vous augmentez / diminuez la tension sur le côté gauche et à droite en même temps.
3. La distance entre la chaîne de transport et de fond doit être de 100 mm. quand vous tirez vers le haut.

REMARQUE: Si l'appareil est utilisé immédiatement pour le travail lorsqu'il est neuf, la chaîne peut casser car la chaîne de pignon et de transport ne sont pas ventilées convenablement. Pour éviter ce problème, effectuez une opération d'échauffement de cinq jusqu'à dix minutes, puis vérifiez la tension de la chaîne du transporteur avant d'utiliser l'équipement.

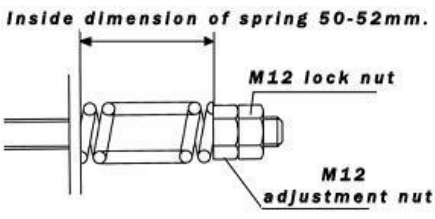
10.7.3 AJUSTEMENT DE LA CHAINE DE COMMANDE HYDRAULIQUE

Cette chaîne d'entraînement entraîne le système hydraulique, qui fournit de l'huile à la presse à balles. Suivez la procédure ci-dessous pour vous assurer que la tension de cette chaîne de transmission est conforme aux spécifications d'usine:

		1. Retirez le couvercle de la chaîne (3 vis). 2. Desserrez les boulons de serrage (M10) à trois endroits et passez le paquet dans une direction telle que la chaîne dévie d'environ 3 mm. lorsqu'on appuie avec un doigt. 3. Après ajustement de la chaîne de transmission installez toujours le couvercle en position d'origine.

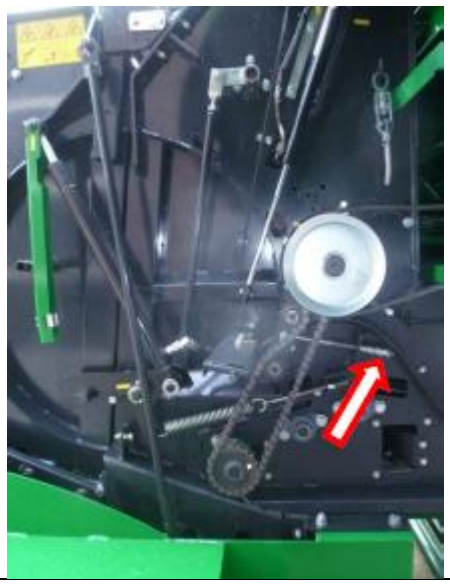
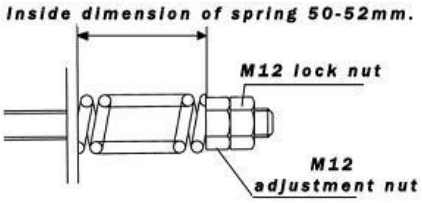
10.7.4 AJUSTEMENT DE LA CHAINE DE PRESSAGE

La chaîne d'entraînement du pressage chambre de pressage. Suivez la procédure ci-dessous pour vous assurer que la tension de cette chaîne de transmission est conforme aux spécifications d'usine:

		1. Ouvrez le couvercle du côté gauche de la machine. 2. Mesurez la dimension intérieure du ressort de tension et vérifiez que la distance du haut vers le bas de printemps se situe entre 50 et 52 mm 3. Si elle doit être ajustée: desserrez l'écrou M12 et tournez l'écrou de réglage M12 pour augmenter ou diminuer la distance jusqu'à ce qu'il soit entre 50 et 52 mm

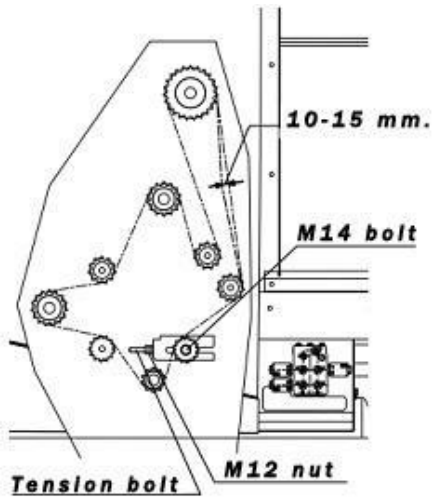
10.7.5 AJUSTEMENT DE LA CHAÎNE DE TRANSPORT D'ENTRAÎNEMENT

La chaîne d'entraînement de convoyeur entraîne la courroie de convoyeur à l'intérieur de la chambre de pressage. La bande transporteuse déplace la matière de la trémie jusque dans la chambre de balles. Suivez la procédure ci-dessous pour vous assurer que la tension de cette chaîne de transmission est conforme aux spécifications d'usine :

		1. Ouvrez le capot latéral droit de la machine. 2. Mesurez la dimension intérieure du ressort de tension et vérifiez que la distance du haut vers le bas de printemps se situe entre 50 et 52 mm 3. Si elle doit être ajustée: desserrez l'écrou M12 et tournez l'écrou de réglage M12 pour augmenter ou diminuer la distance jusqu'à ce qu'il soit entre 50 et 52 mm

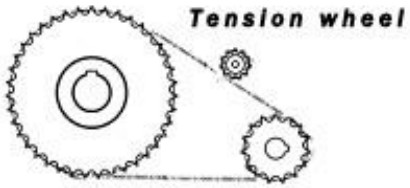
10.7.6 AJUSTEMENT DE LA CHAINE DE L'AGITATEUR ET DU CONVOYEUR

La chaîne d'entraînement de convoyeur agitateur / étage a deux fonctions: l'activation de l'agitateur dans la trémie et l'entraînement de la chaîne de convoyeur sur le fond de la trémie. Suivez la procédure ci-dessous pour vous assurer que la tension de cette chaîne de transmission est conforme aux spécifications d'usine :

		1. Ouvrez le capot latéral droit de la machine. 2. Appuyez sur la chaîne avec votre doigt et vérifiez que la flèche de la chaîne est entre 10 et 15 mm 3. Si elle doit être ajustée: desserrez le boulon M14 et M12 écrou et tournez la vis de tension dans la bonne direction afin que vous augmentez ou diminuez la flèche de la chaîne jusqu'à ce qu'elle se situe entre 10 et 15 mm

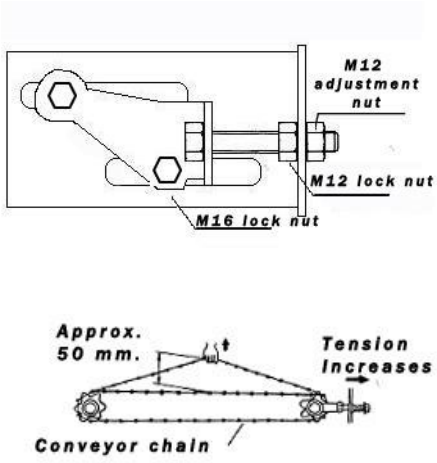
10.7.7 AJUSTEMENT DE LA CHAINE DE TRANSMISSION DU CONVOYEUR DE FOND

La chaine de transmission du convoyeur de fond entraîne le convoyeur qui sert de système d'emballage et de retour en tant que système. Suivez la procédure ci-dessous pour vous assurer que la tension de cette chaîne de transmission est conforme aux spécifications d'usine :

 		1. Retirez le couvercle de la chaîne (2 vis) sur le côté droit de la machine. 2. Appuyez sur la chaîne avec votre doigt et vérifiez que la flèche de la chaîne est entre 5 et 10 mm 3. Si elle doit être ajustée: desserrez l'écrou M12 de la roue de tension et déplacez la roue de tension vers le bas pour augmenter la tension ou la faire monter pour diminuer la tension. 4. Serrez la vis et placez le couvercle de la chaîne de retour en position initiale.

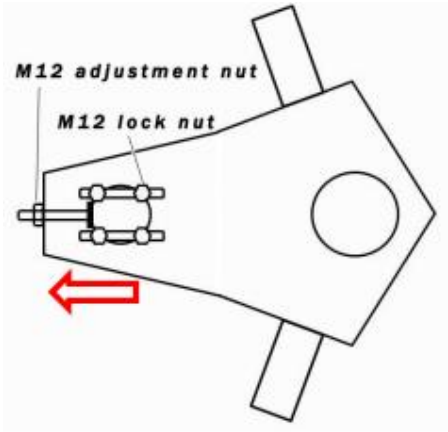
10.7.8 AJUSTEMENT DU CONVOYEUR DE FOND

Le convoyeur de fond a une double fonction, il sert de table d'emballage et de système de retour. Vérifiez-le régulièrement car il est très important pour le bon fonctionnement de la machine ! Suivez la procédure ci-dessous pour vous assurer que la tension de cette chaîne de transport est conforme aux spécifications d'usine :

		1. Desserrez les contre-écrous M16 et les serrures écrous M12 sur les deux côtés de la machine. 2. Augmentez la tension de la chaîne de fond en tournant l'écrou de réglage M12 dans le sens horaire, diminuez en tournant dans le sens antihoraire. 3. Serrez les écrous M16 et M12 après le réglage de la tension du convoyeur de fond. 4. Serrez la vis et placez le couvercle de la chaîne de retour en position initiale.

10.7.9 AJUSTEMENT DE LA CHAINE DU BRAS ENRUBANNAGE

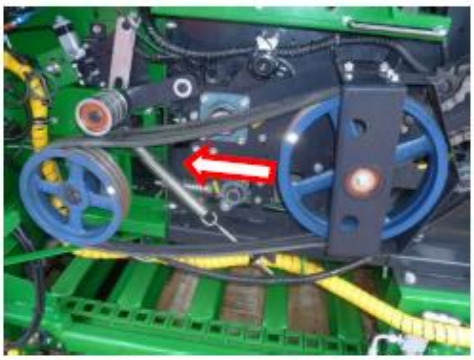
La chaîne d'entraînement de bras d'enrubannage entraîne le bras d'enrubannage à partir du système d'emballage. Suivez la procédure ci-dessous pour vous assurer que la tension de cette chaîne de transmission est conforme aux spécifications d'usine :

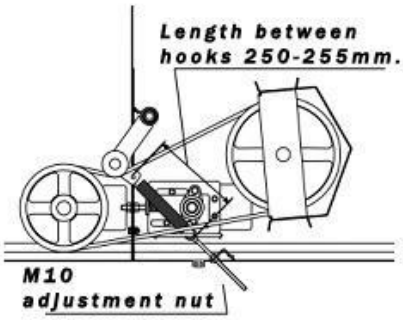


1. Retirez le couvercle de la chaîne sur le dessus de l'emballage.
2. Appuyez sur la chaîne de fond avec votre doigt et vérifiez que la flèche de la chaîne est entre 5 et 10 mm.
3. Si elle doit être ajustée: desserrez les écrous M12 du moteur hydraulique. Tournez l'écrou réglage M12 dans le sens horaire pour augmenter la tension de la chaîne, tournez à gauche pour diminuer la tension.
4. Après le réglage, serrez les écrous M12 et placez le couvercle de la chaîne de retour en position initiale.

10.7.10 AJUSTER LES COURROIES D'ENTRAINEMENT DE LA PRESSE

Les courroies d'entraînement de la presse sont le moteur de la chaîne serrée à l'intérieur de la presse. Suivez la procédure ci-dessous pour vous assurer que la tension de ces courroies trapézoïdales est conforme aux spécifications d'usine :

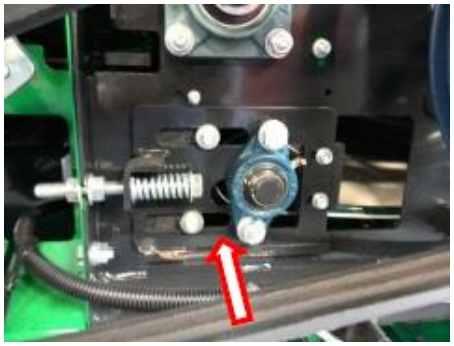
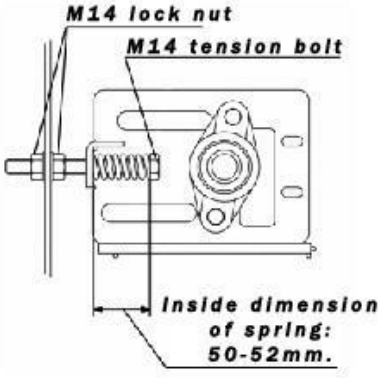




1. Ouvrez le capot latéral droit de la machine.
2. Assurez-vous que la machine est connectée à l'électricité du tracteur.
3. Appuyez sur le bouton de menu de la boîte de contrôle et aller à ''Presse 2'' (voir section 8.5) et basculez sur l'embrayage.
4. Mesurez la distance entre les crochets avec embrayage Assurez-vous que la distance est de 250-255 mm.
5. Après le réglage, serrez l'écrou de réglage M10.

10.7.11 AJUSTEMENT DU CONVOYEUR

Les courroies de convoyeur déplacent le matériau dans la machine à partir de la trémie à la chambre à balles. Suivez la procédure ci-dessous pour vous assurer que la tension de cette courroie est conforme aux spécifications d'usine :

		1. Ouvrez le capot latéral droit et gauche de la machine. 2. Mesurez les dimensions intérieures des ressorts droit et gauche et confirmez que les mesures sont entre 50 et 52 mm. 3. Si elle doit être ajustée: desserrez les écrous M14 et augmentez la tension en tournant le boulon M14 dans le sens horaire. Diminuez la tension en tournant l'écrou dans le sens antihoraire. 4. Mesurez la distance entre les crochets avec embrayage Assurez-vous que la distance est de 50-52 mm sur les deux côtés. 5. Après le réglage, serrez les écrous M14.

11- ENTRETIEN DE LA MACHINE

Pour maintenir le MR 820 MULTIBALER en bon état de fonctionnement, il est nécessaire de procéder à un entretien préventif régulièrement. La section suivante donne des détails sur la façon dont cela peut effectuer et combien de fois il sera nécessaire.

AVERTISSEMENT !

Il est extrêmement important d'observer les règles de santé et de sécurité pour éviter les dommages environnementaux inutiles ou de danger pour une personne à proximité de la machine. Ceci s'applique en particulier à l'élimination responsable de l'huile, etc.

Ne pas faire ce qui précède pourrait provoquer un accident !

11.1 PERIODICITE D'ENTRETIEN ET MAINTENANCE

Les intervalles suivants doivent être respectés, afin d'assurer une longue durée de vie et l'efficacité de la machine et un maximum de sécurité du personnel. Ils supposent travail constant au cours de la saison de récolte.

1) **Les 5 premières heures de travail** :
   - Vérifiez si tous les écrous et boulons sont bien serrés et serrez si nécessaire.
   - Vérifiez et corrigez, si nécessaire, la pression d'air dans les pneus.
   - Vidangez et changez l'huile de boîte de vitesses, référez-vous à la section 10.5.5.
   - Effectuez le réglage de toutes les chaînes d'entraînement et des courroies, référez-vous à la section 10.7
2) **Chaque jour (250 balles) :**
   - Vérifiez les écrous de roue.
   - Vérifiez tous les dispositifs de sécurité.
   - Vérifiez l'équipement de la circulation routière.
   - Vérifiez la présence de fuites d'huile ou de tuyaux endommagés.
   - Graissez l'arbre de prise de force.
   - Vérifiez tous les réglages de chaîne, et ajustez si nécessaire.
   - Remplissez le réservoir de lubrification.
   - Points de graissage sur les pivots de la chambre.
   - Graissez la chaîne serrée après le travail tous les jours ! Utilisez le bouton manuel de graissage pendant 10 secondes pendant que la presse est en cours d'exécution.
3) **Chaque semaine** :
   - Contrôlez la pression de l'air correcte dans les pneus.
   - Vérifiez la tension de la courroie sur les courroies d'entraînement de la presse.
   - Lubrifiez le graisseur de l'arbre à cardan.
   - Graissez toutes les chaînes d'entraînement de presse.
   - Lubrifiez les pièces coulissantes de presse comme convoyeur, chaîne serré.
   - Lubrifiez tandem bogie.

- Lubrifiez conduire chaîne de bras d'enrubannage.
- Lubrifiez la chaîne d'entraînement de transport de fond.
- Lubrifiez les étireurs de films avec une huile bio.
- Lubrifiez table d'enrubannage + cylindres.
- Lubrifiez le bras de l'enveloppe de sécurité.
- Remplissez le circuit de lubrification de la chaîne avec de l'huile (de l'huile à haute viscosité est recommandée).
- Ouvrez la porte sur la partie inférieure de la porte de la chambre en retirant les goupilles fendues et éliminez les résidus.

4) **Chaque mois :**
   - Vérifiez si le niveau d'huile est suffisant dans la boîte de vitesses.
   - Graissez les pièces mobiles de la table d'enrubannage.
5) **Chaque année :**
   - Nettoyez et lubrifiez toutes les pièces mobiles de la machine.
   - Vidangez et changez l'huile de boîte de vitesses, référez-vous à la section 10.5.5.

Il pourrait être nécessaire de nettoyer les rouleaux d'aluminium tendeurs de film parce que ceux-ci peuvent être souillés par la partie adhésive du film d'emballage. Nettoyer-les avec de l'essence.

A la fin de la saison de pressage la machine doit être lavée et nettoyée. Toute peinture abîmée doit être retouchée. Tout entretien ou réparations doivent être effectués à ce stade. **L'électronique n'est pas étanche** donc il doit toujours être stocké dans un environnement sec. Toutes les tiges de vérins hydrauliques exposés doivent être graissées.

ATTENTION !

Assurez-vous de porter un équipement de sécurité en tout temps lorsque vous travaillez avec la machine, tels que des gants, des lunettes de protection etc., et suivez tous les autocollants de sécurité et les instructions comme indiqué dans ce manuel.

Ne pas faire ce qui précède pourrait provoquer un accident !

ATTENTION !

Cadis recommande que personne ne doive jamais être dans la zone de danger à tout moment pendant le fonctionnement de la machine.

Dans le cas de la mise en œuvre (contrairement à nos recommandations de sécurité), lorsque la machine est en marche, il doit toujours y avoir un deuxième opérateur aux commandes du tracteur (qui est pleinement compétent dans le fonctionnement du véhicule tracteur et de la machine), au cas où une action d'arrêt d'urgence est nécessaire.

Ne pas faire ce qui précède pourrait provoquer un accident !

♦ **Inspection** ○ **Réapprovisionnement** • **Remplacement** □ **Ajustement/Nettoyage** ▲ **Approvisionnement en huile/graisse**

Contrôle/Entretien des éléments		**jour**	**50 hrs**	**100 hrs**	**200 hrs**	**300 hrs**	**600 hrs**	**Page de référence**
Corps de l'équipement	Inspection des pièces manquantes / endommagées	♦						
	Inspection et serrage des boulons et écrous	♦						
	Nettoyage	□						
Huile de graissage	Remplacement de l'huile de transmission croisée					•		73
	Inspection et ajout d'huile pour chaîne serrée	▲						43
Système hydraulique	Inspection et ajout d'huile hydraulique	• Si nécessaire						73
	Inspection des flexibles hydrauliques pour les fissures et les dommages	♦						
Alimentation en huile	Approvisionnement en huile à des parties		▲					83-84
Alimentation en graisse	Approvisionnement en graisse à des parties	♦			□			83-84
Electrique	Fonctionnement de l'unité de commande	♦						44-62
	Inspection des fils cassés, de court-circuit, et des terminaux mobiles, et du resserrement des attaches	♦						74-76
	Inspection/Remplacement de fusible	• Si nécessaire						74-75
Système de liaison des films/filets	Inspection et fonctionnement du dispositif des filets	♦					•	33-38
	Remplacement du patin de frein							38
Système d'emballage	Système d'emballage de l'inspection des étireurs de films	♦						39-41
Courroies d'entraînement	Inspection et réglage des courroies d'entraînement de la presse		♦		□			81
	Inspection et réglage de la courroie de convoyeur		♦	□				82
Chaînes d'entraînement	Contrôle et réglage de la chaîne emballage d'entraînement hydraulique		♦	□				78
	Inspection et réglage de la chaîne d'entraînement de la chaîne serrée	♦		□			•	78
	Inspection et réglage de la chaîne agitateur / étage d'entraînement de convoyeur		♦	□				79
	Inspection et réglage de la chaîne d'entraînement de convoyeur		♦	□				79
	Inspection et réglage de la chaîne d'entraînement du convoyeur de fond		♦	□				80
	Inspection et réglage de la chaîne d'entraînement de bras d'enroulement		♦	□				81
Système de retour	Inspection et réglage de la chaîne transporteuse de fond	□	♦					80

11.3 LISTE HUILES / GRAISSES

Article	Quantité nécessaire	Type d'huile	Intervalle de remplacement
Huile de paquet hydraulique	8 litres	Huile hydraulique anti-usure ISO VG 68	Ajouter si nécessaire
Huile de transmission	0,8 litres	Huile pour engrenages SAE 80W90	- Première fois: Après 50 heures ou une saison - Deuxième fois: Toutes les 300 heures ou chaque saison, selon la première éventualité
Huile du système de lubrification automatique	5 litres	SAE 15W40	Ajouter si nécessaire
Graisse	-	Type multi-usages	Ajouter si nécessaire

11.4 AJUSTEMENT DE LA PRESSION DES PNEUS ET FRICTION

Vérifiez la pression et dommages possibles sur les pneus avant de commencer à travailler, la pression des pneus peut varier en fonction des conditions du sol.

La pression recommandée est de 1,75 bar. Cependant, cela peut varier entre 1,5 et 2,0 bar, selon les circonstances.

Les pneus qui sont endommagés doivent être remplacés immédiatement. Laissez un spécialiste qui dispose de suffisamment de facilités faire le remplacement d'un pneu.

ATTENTION !

Les pneus utilisés sur le MR 820 MultiBaler doivent être inspectés toutes les semaines pour les pressions suivantes mentionnées dans le texte ci-dessus. Une pression trop élevée peut provoquer l'éclatement d'un pneu qui peut entraîner des blessures graves. Ne surchargez pas les pneus avec trop d'air.

Ne pas faire ce qui précède pourrait provoquer un accident !

12- STOCKAGE

12 .1 EN FIN DE SAISON

- Nettoyez soigneusement les sections de la machine à l'intérieur et à l'extérieur. La saleté et les corps étrangers sont susceptibles d'attirer l'humidité et causer la rouille des composants en acier. ***Remarque:*** Dans le cas de l'utilisation de nettoyeur haute pression, ne mettez pas sous pression de l'eau ou à proximité des composants électriques, des points de pivot, des vannes ou des roulements. CADIS recommande que la machine soit soufflée vers le bas avec un compresseur, par opposition à un nettoyeur haute pression, afin de protéger l'ensemble des travaux de peinture sur la machine.
- Retirez la boîte de commande du tracteur et stockez dans un endroit sûr et sec.
- Nettoyez le système de liage filet et retirez le rouleau de filet et stockez selon les instructions du fabricant. Graissez le couteau filet pour éviter la rouille, une extrême prudence est recommandée lors de la réalisation de cette opération, assurez-vous de porter des gants et des vêtements protecteurs !
- Graissez tous les points de pivot, appliquez une fine couche de graisse sur tous les filetages de vis de réglage et les tiges de vérin exposés.
- Vérifiez et graissez les lignes de graisse pour les dommages et les réparer si nécessaire.
- Tous les composants de la peinture qui est devenu usé devraient être retouchés ou enduits avec de la graisse pour éviter la rouille.
- Enlevez toutes les saletés de toutes les chaînes et séchez à l'air comprimé.
- Remplissez le réservoir d'huile de chaîne avec de l'huile, exécutez la prise de force à env. 200 tours par minute et faites fonctionner le hayon de haut en bas pour environ 15 cycles ou maintenez le bouton (graisse manuel activé) pour s'assurer que la chaîne serrée a une épaisse couche d'huile appliquée. Graissez manuellement toutes les autres chaînes d'entraînement et lubrifiez tous les roulements. ***Remarque:*** Assurez-vous qu'il n'y a plus d'huile dans la pompe et dans le réservoir pendant l'hiver.
- Entreposez la machine sur une surface plane et utilisez les verrous de roues inclus pour assurer un stockage sûr.

12.2 PREPARATION DU DEBUT DE SAISON

- Revoyez entièrement ce manuel d'utilisation.
- Vérifiez et remplissez le niveau d'huile de boîte de vitesses si nécessaire, voir la section 10.5.5
- Vérifiez et remplissez l'huile de paquet hydraulique si nécessaire, voir la section 10.5.6
- Graissez tous les points de picot.
- Serrez tous les boulons, écrous et vis de fixation.
- Vérifiez la pression de l'air de tous les pneus, reportez-vous à la section 11.4
- Connectez le boîtier de commande et vérifiez le bon fonctionnement de toutes les fonctions, voir la section 8.
- Inspectez et modifiez, si nécessaire, tous les réglages de la machine comme indiqué par l'article 10.
- Vérifiez les réglages d'emballage filet et inspectez le couteau filet pour la netteté, assurez-vous de porter des vêtements de protection lorsque vous travaillez dans ce domaine.
- Retirez la graisse de la lame de coupe filet.

13 - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

13.1 DIMENSIONS / CARACTERISTIQUES GENERALES

Longueur de transport :	7,00 mètres
Largeur de transport :	2,20 mètres
Hauteur de transport :	2,06 mètres
Poids de transport :	3 450 kg
Dimensions des pneus :	29x12.00-15
Pression des pneus :	1,75 bar / 20 P.S.I.
Vitesse maximale sur route :	40 km/h (25 mph)

13.2 FIXATION DU TRACTEUR

Barre d'attelage :	Faible barre d'attelage
Vitesse de prise de force :	540 rpm.
Eclairage :	12 V / 7 douille de broche
Electrique :	12 V / 3 douille de broche
Système hydraulique :	Centre ouvert
Pression minimum	150 bar (2208 P.S.I.)

13.3 CARACTERISTIQUES DE LA MACHINE

Diamètre de la chambre de pressage :		0,85 – 0,90 cm.
Largeur de la chambre de pressage :		0,85 cm.
Liage filet	Largeur filet :	105 cm. 120 cm. Max !
	Longueur filet :	2000 mtr. Max !

13.4 CARACTERISTIQUES DES PNEUS

Type de pneus	**Pression**
29x12.00-15	1,75 bar / 25 P.S.I.

DECLARATION DE CONFORMITE CE

SELON LA DIRECTIVE 2006/42/CE, FIXATION 2A

Nous déclarons par la présente que la machine est conforme à toutes les dispositions pertinentes de la directive CE sur les machines et les lois et règlements pour l'approbation de cette directive nationale. Toute modification de la machine sans le consentement préalable du soussigné annulera cette déclaration.

Description de la machine et de la fonction : Presse à balles à chambre fixe pour la fabrication de balles rondes de différentes cultures.

MODELE: MR 820 MULTIBALER **NO. DE SERIE:** _____

Fabricant :

Adresse : Oude Rijksweg 525a

7954GL Rouveen (The Netherlands)

Numéro de téléphone : +31-522291377

Site internet : www.gebrknoll.nl

E-mail: info@gebrknoll.nl

Est en conformité avec les dispositions des directives CE suivantes :

Directives CE 2004/108/CE: - EMC pour les équipements de commande électrique

Normes harmonisées appliquées :

EN ISO 12100: Sécurité des machines - Notions fondamentales, principes généraux de conception

Partie 1: terminologie de base, méthodologie

Partie 2: principes et spécifications techniques

EN ISO 4254 Partie 1: Machines agricoles - Conditions générales Sécurité

EN 704: Matériel agricole - presses ramasseuses – Sécurité

Soussigné :

Lieu : Rouveen (Netherlands)

Nom : J. Knoll

Fonction : Directeur général

13.6 CHANGEMENT DE PROPRIETAIRE ET VERIFICATIONS PRELIMINAIRES

Ci-dessous, vous trouverez le formulaire d'inspection PDI (Contrôle de livraison) qui est rempli dès la mise en route de chaque nouvelle machine.

Cette même liste de vérifications doit être remplie et toutes les zones nécessitant une attention particulière également, avant la revente comme une machine d'occasion. Prêtez une attention particulière à toutes les informations liées à la sécurité. Prenez le temps de familiariser le nouveau propriétaire avec le fonctionnement de la machine et tous les dispositifs de sécurité.

AGRONIC MR 820 MultiBaler : INSPECTION DE PRÉ-LIVRAISON

VENDEUR :	_____	Modèle :	_____
Adresse complète :	_____	No. de série :	_____
	_____	Date de livraison :	_____
	_____	Date d'inspection :	_____
		Installateur :	_____
UTILISATEUR FINAL :	_____		
Adresse complète :	_____	E-mail :	_____
	_____	Tel :	_____
	_____	Mobile :	_____

VEILLEZ A CE QUE LE TRACTEUR SOIT AUX NORMES !
REFEREZ-VOUS TOUJOURS AU MANUEL D'OPERATEUR AVANT D'EFFECTUER QUELCONQUE REGLAGE !

1. Vérifiez que tous les accessoires soient avec le propriétaire / opérateur. Consultez le manuel de l'opérateur et le livre sur les parties.
2. Assurez-vous que la machine est montée correctement (voir les instructions d'assemblage).
3. Attelez la machine au tracteur. Coupez l'arbre de prise de force à la longueur requise si nécessaire et raccordez.
4. Quand la machine est attelée au tracteur, vérifiez qu'elle est au niveau du sol.
5. Veillez à ce que les roues soient correctement installées, c'est-à-dire la valve vers l'extérieur.
6. Vérifiez la pression des pneus
7. Connectez l'hydraulique et assurez l'installation hydraulique correcte.
8. Faites fonctionner la machine à 540RPM et vérifiez le bon fonctionnement.
9. Instruisez l'opérateur de la machine d'entretien, c'est à dire vérifiez la tension de la chaîne et les écrous de roue, et les zones à graisser tous les jours.
10. Assurez-vous que l'opérateur lise le manuel du propriétaire et comprenne parfaitement tous les aspects de sécurité et de fonctionnement.
11. L'opérateur de la machine doit être pleinement conscient de tous les dangers, contrôler à la fois l'électrique et l'hydraulique et toutes les fonctions et dispositifs de sécurité.
12. Veillez à ce que le propriétaire / exploitant dispose d'un manuel d'instruction d'origine et du manuel des pièces de rechange fournis avec la machine.

J'atteste que les contrôles ci-dessus ont été effectués, et que la machine est complète avec tous les accessoires et manuels.

Date : **Signature :**

Cette rubrique a été rédigée par le service du personnel de CADIS en collaboration avec les importateurs et concessionnaires CADIS.

Elle présente certains problèmes courants qui peuvent se produire et sert de référence rapide ou de liste de vérification pour résoudre ces problèmes. Veuillez noter qu'elle présente les problèmes courants et à cet effet cette rubrique n'est pas exhaustive.

Si vous rencontrez d'autres problèmes et que vous avez besoin d'aide, n'hésitez pas à contacter votre revendeur CADIS.

	Problème	Raison	Solution
PRESSE	La chaîne serrée ne fonctionne pas.	La tension de la courroie est trop faible.	Réglez la tension de la courroie ou remplacez la courroie.
		Embrayage n'est pas enclenché.	Mettez en marche la boîte de contrôle de l'embrayage ou redémarrez la machine. Vérifiez si les câbles sont correctement connectés.
		La clavette du pignon de cisaillement est cassée.	Remplacez le boulon de cisaillement.
	La chaîne serrée vibre anormalement.	Trop faible graissage d'huile.	Graissez la chaîne à la main en vérifiant s'il y'a suffisamment d'huile dans le réservoir.
		La tension de la chaîne serrée est trop haute / basse.	Vérifiez la tension de la chaîne serrée.
	La chambre de pressage ne s'ouvre ou ne se ferme pas.	Le dispositif hydraulique n'a pas d'huile ou de tension.	Remplissez le bocal avec de l'huile hydraulique. Vérifier la tension sur le dispositif hydraulique.
	La chambre de pressage s'ouvre lors du pressage.	Le temps de fermeture de la chambre de pressage est trop court.	Prolongez le temps de fermeture de la chambre de pressage dans les paramètres de la boîte de contrôle.
	Le système de lubrification ne fonctionne pas.	Blocage d'air.	Purgez le système de lubrification.
		Le système est bloqué.	Nettoyez le système de lubrification.
	La forme des balles n'est pas bonne.	L'humidité de la marchandise est élevée.	Utilisez de la marchandise avec un pourcentage d'humidité inférieur.
SYSTEME DE FILAGE	Le filet ne démarre pas.	Le rouleau de filet n'est pas correctement installé.	Vérifiez la description sur la machine pour l'installation d'un rouleau de filet.
		Le rouleau de filet est vide.	Installez un nouveau rouleau de filet.
		Le frein du filet est trop serré.	Diminuez la tension.
	Le filet n'est pas coupé correctement.	La lame de coupe n'est pas montée correctement.	Installez la lame de coupe sur la machine correctement.
		La lame de coupe n'est plus assez affûtée.	Affûtez ou remplacez la lame de coupe.
		La tension de coupure du filet est trop faible.	Augmentez la tension de coupure du filet.
	L'enroulement du filet autour du rouleau d'alimentation.	L'alimentation du rouleau de filet est trop humide.	Retirez l'humidité sur le rouleau d'alimentation et essayez de le garder au sec.

ENRUBANNEUSE	La balle reste sur la table d'enrubannage pendant le déchargement.	Le temps de décrochage de la balle est trop court.	Réglez le temps dans la boîte de contrôle. Augmentez le temps de décrochage de la balle.
	Le bras d'enrubanneuse n'est pas dans la position initiale	La pression de retour (d'huile) n'est pas bonne	Vérifiez si la pression de retour est dépressurisée.
	Le bras de l'enrubanneuse ne s'arrête pas au niveau du capteur.	Vitesse Lente ou rapide enrubannage trop élevé.	Ajuster le réglage de la soupape de commande de débit 2 ou 10.
	Le film n'est pas correctement coupé.	Le temps de coupe du film est trop court.	Réglez le temps dans la boîte de contrôle. Augmentez le temps de coupe du film.
AUTRE	Impossible d'obtenir de la tension sur la machine.	Le fusible est cassé.	Remplacer le fusible F4 (3 A.)
		Le bouton d'arrêt d'urgence est activé.	Désactivez le bouton d'arrêt d'urgence.

GARANTIE LIMITÉE

Garantie de Cadis :

Gebr. Knoll, Rouveen, Pays-Bas (ci-après appelé «la Société») garantit au premier acheteur que les nouveaux produits vendus et enregistrés avec la société sont, au moment de la livraison, exempts de défauts de matériaux et de fabrication, et que ces équipements sont couverts par la garantie limitée à condition que la machine soit utilisée et entretenue conformément aux recommandations figurant dans le manuel de l'opérateur.

Cette garantie limitée couvre le matériel pour une période d'un an à compter de la date à laquelle le matériel est commandé, selon la première échéance.

La présentation du formulaire d'inspection (PDI) par le concessionnaire (importateur) est considérée comme une preuve de la livraison de la machine au premier acheteur. Ce formulaire est obligatoire et nécessaire pour enregistrer la machine dans le système de garantie

- **Ces conditions sont sous réserve des exceptions suivantes :**

Les pièces de la machine qui ne sont pas fabriquées par nous, comme les pneus, les arbres à cardan, embrayages à glissement, vérins hydrauliques, etc. ne sont pas couverts par cette garantie limitée, mais sont soumis à la garantie du fabricant d'origine. Les réclamations de garantie applicables à ces types de pièces doivent être soumises de la même manière que si elles étaient des pièces fabriquées par nous. Cependant, l'indemnité sera versée conformément à l'accord de garantie du fabricant concerné.

Cette garantie limitée ne s'applique pas en ce qui concerne les défaillances liées à l'usure normale du temps, les dommages résultant d'une négligence ou d'un manque de vigilance, d'une mauvaise utilisation, un manque d'entretien et / ou si la machine a été accidentée, prêtée ou utilisée à des fins autres que celles pour lesquelles elle a été conçue par la société.

Cette garantie limitée ne s'applique pas aux produits qui ont été altérés ou modifiés de quelconque façon sans l'autorisation préalable de la société, ou si des pièces non approuvées par CADIS sont utilisés dans la réparation.

La société n'assume aucune responsabilité pour les frais supplémentaires, y compris la perte d'huile et / ou consommables encourus lors de la panne et la réparation d'un produit. La société ne peut être tenu responsable pour toute réclamation ou blessures du propriétaire ou d'un tiers, ni pour aucune responsabilité qui en résulte.

De plus, en aucun cas la société ne peut être tenue pour responsable des dommages directs ou indirects (y compris la perte de bénéfices attendus) ou pour toute perte de valeur due à une défaillance, un vice caché ou d'une panne d'une machine.

- **Le client sera responsable pour les coûts suivants** :

L'entretien normal tel que le graissage, le maintien du niveau d'huile, des ajustements mineurs, etc. comme spécifié dans le manuel de l'opérateur.

Les charges de travail autres que celles convenues et encourues dans le retrait et le remplacement de composants.

Le temps de transport du concessionnaire et les frais de transport jusqu'à la machine.

Les pièces définies comme des pièces qui s'usent avec le temps telles que les courroies, lames, couteaux, dents, bras de fourche, glissement des embrayages, des patins de la chaîne de nylon et de diapositives, etc. qui ne sont pas couvertes par la garantie limitée.

- **L'importateur sera responsable des coûts suivants :**

Tous les frais de main-d'œuvre. Les pièces détachées sous garantie seront fournies gratuitement pour une période de 12 mois.

- **La garantie limitée dépend du respect des conditions suivantes :**

La machine a été mise en service par le concessionnaire conformément à nos instructions.

Le formulaire d'inspection de pré-livraison (PDI) a été correctement rempli par le concessionnaire.

Une version imprimée du formulaire PDI a été signée et datée par l'acheteur original. Cette copie est à conserver par le concessionnaire et mise à la disposition dès sa demande.

La demande de garantie est transmise en utilisant le système de règlement des revendications CADIS.

La réclamation doit être présentée par le concessionnaire agréé seulement.

La décision de la Société est dans tous les cas définitive.

Les pièces endommagées doivent être gardées par le Les pièces doivent être retournées à CADIS avec le numéro de la demande. écrit clairement un numéro de série sur chaque pièce individuelle. Ces pièces doivent être exemptes de saleté et d'huile. Si une partie est renvoyée dans un état impropre, la demande sera refusée.

Si les pièces endommagées ont été retournées à la société et que la garantie est refusée, le concessionnaire dispose d'un délai d'un mois à compter de la date de réception de notre notification pour demander le retour des pièces endommagées à la concession.

- **Autres conditions : les limites des demandes et de la responsabilité**

Cette garantie limitée ne peut être cédée ou transférée à quiconque sans le consentement écrit préalable de la Société.

L'assistance technique fournie par la société ou ses agents pour la réparation ou l'utilisation du matériel ne constitue pas à une responsabilité au nom de la Société et ne peut en aucun cas porter novation ou dérogation aux conditions de la garantie limitée présente.

La société se réserve le droit d'incorporer des changements dans ses machines sans préavis et sans obligation d'appliquer ces modifications aux machines fabriquées antérieurement. La garantie limitée présente exclut toute autre responsabilité, qu'elle soit légale ou conventionnelle, expresse ou implicite, et il n'existe aucune garantie s'étendant au-delà de ces conditions définies ici.

NOTES